Über dieses Buch

Dies ist ein digitales Exemplar eines Buches, das seit Generationen in den Regalen der Bibliotheken aufbewahrt wurde, bevor es von Google im Rahmen eines Projekts, mit dem die Bücher dieser Welt online verfügbar gemacht werden sollen, sorgfältig gescannt wurde.

Das Buch hat das Urheberrecht überdauert und kann nun öffentlich zugänglich gemacht werden. Ein öffentlich zugängliches Buch ist ein Buch, das niemals Urheberrechten unterlag oder bei dem die Schutzfrist des Urheberrechts abgelaufen ist. Ob ein Buch öffentlich zugänglich ist, kann von Land zu Land unterschiedlich sein. Öffentlich zugängliche Bücher sind unser Tor zur Vergangenheit und stellen ein geschichtliches, kulturelles und wissenschaftliches Vermögen dar, das häufig nur schwierig zu entdecken ist.

Gebrauchsspuren, Anmerkungen und andere Randbemerkungen, die im Originalband enthalten sind, finden sich auch in dieser Datei – eine Erinnerung an die lange Reise, die das Buch vom Verleger zu einer Bibliothek und weiter zu Ihnen hinter sich gebracht hat.

Nutzungsrichtlinien

Google ist stolz, mit Bibliotheken in partnerschaftlicher Zusammenarbeit öffentlich zugängliches Material zu digitalisieren und einer breiten Masse zugänglich zu machen. Öffentlich zugängliche Bücher gehören der Öffentlichkeit, und wir sind nur ihre Hüter. Nichtsdestotrotz ist diese Arbeit kostspielig. Um diese Ressource weiterhin zur Verfügung stellen zu können, haben wir Schritte unternommen, um den Missbrauch durch kommerzielle Parteien zu verhindern. Dazu gehören technische Einschränkungen für automatisierte Abfragen.

Wir bitten Sie um Einhaltung folgender Richtlinien:

+ *Nutzung der Dateien zu nichtkommerziellen Zwecken* Wir haben Google Buchsuche für Endanwender konzipiert und möchten, dass Sie diese Dateien nur für persönliche, nichtkommerzielle Zwecke verwenden.

+ *Keine automatisierten Abfragen* Senden Sie keine automatisierten Abfragen irgendwelcher Art an das Google-System. Wenn Sie Recherchen über maschinelle Übersetzung, optische Zeichenerkennung oder andere Bereiche durchführen, in denen der Zugang zu Text in großen Mengen nützlich ist, wenden Sie sich bitte an uns. Wir fördern die Nutzung des öffentlich zugänglichen Materials für diese Zwecke und können Ihnen unter Umständen helfen.

+ *Beibehaltung von Google-Markenelementen* Das "Wasserzeichen" von Google, das Sie in jeder Datei finden, ist wichtig zur Information über dieses Projekt und hilft den Anwendern weiteres Material über Google Buchsuche zu finden. Bitte entfernen Sie das Wasserzeichen nicht.

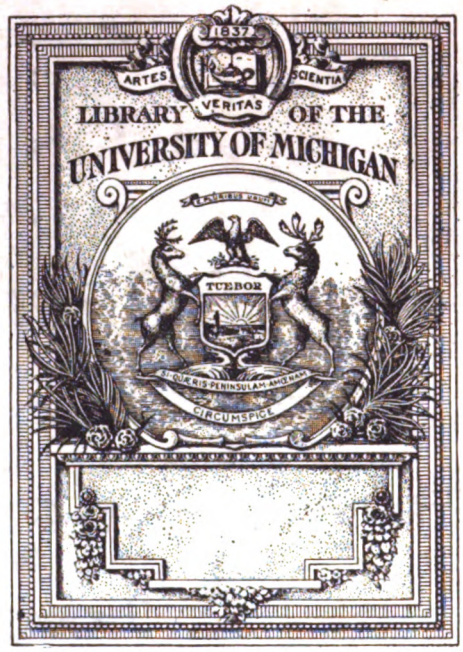
+ *Bewegen Sie sich innerhalb der Legalität* Unabhängig von Ihrem Verwendungszweck müssen Sie sich Ihrer Verantwortung bewusst sein, sicherzustellen, dass Ihre Nutzung legal ist. Gehen Sie nicht davon aus, dass ein Buch, das nach unserem Dafürhalten für Nutzer in den USA öffentlich zugänglich ist, auch für Nutzer in anderen Ländern öffentlich zugänglich ist. Ob ein Buch noch dem Urheberrecht unterliegt, ist von Land zu Land verschieden. Wir können keine Beratung leisten, ob eine bestimmte Nutzung eines bestimmten Buches gesetzlich zulässig ist. Gehen Sie nicht davon aus, dass das Erscheinen eines Buchs in Google Buchsuche bedeutet, dass es in jeder Form und überall auf der Welt verwendet werden kann. Eine Urheberrechtsverletzung kann schwerwiegende Folgen haben.

Über Google Buchsuche

Das Ziel von Google besteht darin, die weltweiten Informationen zu organisieren und allgemein nutzbar und zugänglich zu machen. Google Buchsuche hilft Lesern dabei, die Bücher dieser Welt zu entdecken, und unterstützt Autoren und Verleger dabei, neue Zielgruppen zu erreichen. Den gesamten Buchtext können Sie im Internet unter `http://books.google.com` durchsuchen.

C 360203

Digitized by Google



Digitized by Google

East Engin. Library
TS
1050
.P222

Digitized by Google

Digitized by Google

Digitized by Google

Digitized by Google

LE FABRICANT DE PAPIER

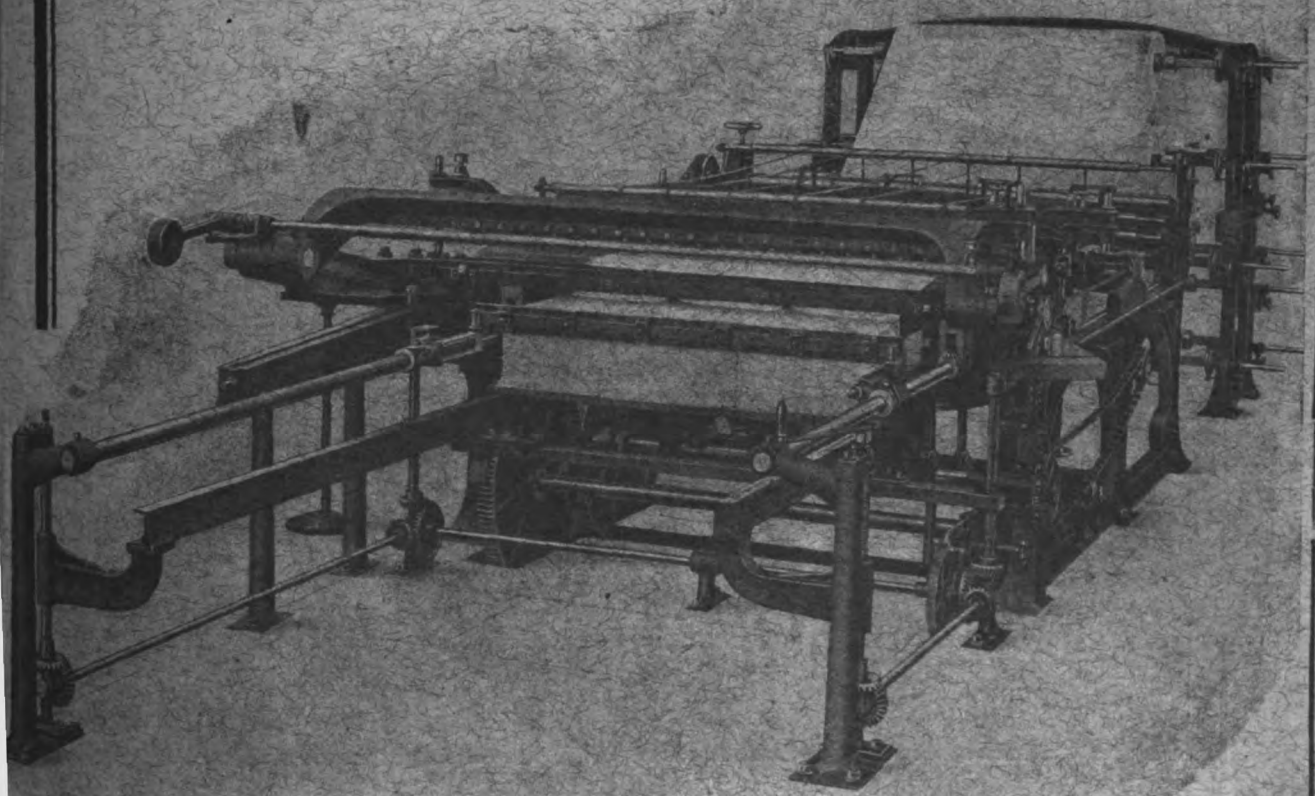
THE PAPER MAKER

DER PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 1. Berlin, 1. Januar 1915. XIII. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Quer- u. Diagonalschneidmaschine
mit selbsttätigem Bogenleger

Digitized by Google

Die besten Maschinen

zum Schneiden u. Wickeln von

Zigaretten-Papier-Rollen

liefert die

Gandenberger'sche Maschinenfabrik

Georg Goebel, Darmstadt

Infolge neuer
bewährter Einrichtungen
vollkommenste Wickelung
und müheloses Trennen
der fertigen Bobinen

also

Kein Papierverlust mehr

Maschinen von 80 cm Arbeits-
breite rasch lieferbar

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen. Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort.

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet.

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend.

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall.

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142
Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XIII. Jahrgang **BERLIN, 1. Januar 1915** **Heft 1**

Inhalt:

Seite
1 Zum Jahreswechsel!
1—3 Papiersäckefabrikation
5—16 Patent-Umschau — Wirtschaftl. Teil — Marktberichte — Vermischtes

Sommaire:

Page
4—6 Sacs en papier
5—16 Revue des brevets — Marchés — Petites nouvelles

Contents:

Page
4—5 Paper Bags
6—16 Review of Patents — Markets — Miscellanea

Zum Jahreswechsel!

Allen unseren Lesern, Mitarbeitern und Freunden danken wir für das rege Interesse, welches sie uns auch im vergangenen Jahre entgegengebracht haben und wünschen ihnen von Herzen

alles Gute zum neuen Jahre!

Redaktion und Verlag des „Papier-Fabrikant"

Papiersäckefabrikation.

Der Ersatz für Jutesäcke tritt heute, infolge der Kriegswirren, wieder mehr in den Vordergrund. Obwohl die Versuche, direkt aus Papier haltbare Säcke, die in den verschiedensten Industriezweigen den Jutesäcken gleichwertig sein sollen, herzustellen, schon viel Kapital verschlungen haben, ohne den Zweck vollständig erreicht zu haben, ruht der Erfindergeist keineswegs, und gerade die jetzige kritische Zeit wird so manchen „Problemlöser" bei der Arbeit finden. Sicher ist, daß brauchbare Papiersäcke eine große Zukunft haben, nur ist noch unbestimmt, wann dies der Fall sein wird. Ich habe seinerzeit Gelegenheit gehabt, einige Versuche mit Papiersäcken zu beurteilen. Es handelte sich um drei Fälle. Fall I war der Versuch in einer Zuckerfabrik. Es wurden je 50 kg Zucker in Würfeln und in Staubzucker zum Versand gebracht. Das verwendete Papier war etwa 180 g/qm schwer und in einer Richtung gekreppt. Die Säcke waren aus diesem Papier derart gefertigt, daß die Kreppung in der Längsrichtung des Sackes verlief. Das Füllen

Anzeigenschluß für die nächste Nummer: Dienstag, den 5. Januar.

Digitized by Google

der Säcke wurde maschinell besorgt und ging glatt vonstatten. Da in Zuckerfabriken die gefüllten Säcke in Lagerräumen aufgestapelt werden, wurden diese Papiersäcke genau so transportiert wie Jutesäcke und da es sich um Versuche handelte, wurde eben keine Rücksicht genommen, ja sogar das Gegenteil war zu beobachten. Durch den maschinellen Transport hatten die Säcke nicht gelitten, nur fehlte den Arbeitern eine geeignete Handhabe, um die Säcke anzufassen. Ein Arbeiter versuchte an den Ecken sog. Zipfel herzustellen, um den Sack fassen zu können. Dies hielt der Sack nicht aus. Als derselbe gehoben wurde, riß der Zipfel ab. Es zeigte sich schon hierbei, daß Papier eben doch keine Jute ist, und daß die Dehnung durch die Kreppung allein nicht genügt, zumal diese nur nach einer Richtung erfolgte. Nachdem ein zweiter Sack, ebenfalls mit Würfelzucker gefüllt, ohne an den Zipfeln anzufassen aufgestapelt wurde, und zwar so, daß der Papiersack in der Mitte des Stapels zu liegen kam, zeigte sich, daß die Last der anderen Säcke diesen derart ungünstig beeinflußte, daß die Kanten und Ecken der Zuckerstücke den Papiersack stark radierten. Es wäre ein größerer Transport jedenfalls zuungungsten des Papiersackes ausgefallen. Der zweite Versuch mit gemahlenem Zucker hatte etwas besseren Erfolg, nur fanden starke Ausbauungen des Sackes statt, was durch die Last der übrigen Säcke und infolge der Kreppung veranlaßt wurde. Dieser Sack hat den Transport wie jeder Jutesack ausgehalten, nur zeigte er alle Figuren, die durch Ausbauchungen entstanden sind. Auch hat das Papier, wie mir später gesagt wurde, viel Zuckerverlust verursacht, da sich dieser am Papier und in der Kreppung festsetzte und ganze Krusten bildete. Der Zucker hing so fest, daß er nur mit Papierfasern zusammen losgeschält werden konnte.

Der zweite Versuch wurde in einer Saline gemacht. Wir hatten die Papiersäcke geliefert, um sie mit Kochsalz für die Elektrolytbleiche gefüllt, wieder zurück zu erhalten. In diesem Falle waren die Säcke an der Stelle, wo sie auf dem Boden auflagen, feucht geworden und aufgerissen, sonst aber erhalten geblieben.

Der dritte Fall war bei einem Landwirt ausprobiert, und zwar an der Dreschmaschine. Die Säcke hatten folgendes auszuhalten: Der gefüllte Sack wurde, nachdem er gebunden war, was schon etwas schwieriger vor sich ging, von zwei Männern erfaßt und dem einen davon auf die Schulter gehoben. Dieser trug den Sack in die Scheune und stellte ihn, wie jeden anderen Gewebesack derart auf den Boden, daß er diesen etwas unsanft berührte. Außer einigen Ausbeulungen hat kein Sack Schaden gelitten, aber die Leute hatten eine mächtige Scheu vor diesen Säcken.

Im letzterwähnten Falle hatte ein Sack viermal dieselbe Benutzung gestattet, und da er hierbei sehr starke Ausbauchungen, jedoch keinen Riß erlitt, wurden diese Versuche geschlossen.

Es läßt sich aus diesen Versuchen ersehen, daß es sehr wahrscheinlich ist, was uns auch die Zukunft lehren wird, daß die Papiersäcke, ohne sie aus Papiergarn herzustellen, größeren Ansprüchen genügen werden. Das schlechteste Ergebnis obiger Versuche zeigte die Kochsalzbeförderung. Kochsalz zieht viel Feuchtigkeit an und gibt auch solche an alle mit ihm in Berührung kommende, Feuchtigkeit annehmende Gegenstände wieder ab, überträgt sie also auf den Sack. Wenn das Papier auch fest geleimt ist, das Salzwasser wird ihn durchdringen und seine Haltbarkeit beeinflussen. Ebenso verhält es sich mit dem Versand von Staubzucker, wie die Probe gezeigt hat. Solange diese Materialien absolut trocken sind, ist nichts zu befürchten, aber sowohl Zucker als auch Salz ändern je nach der Außentemperatur ihren Trockengehalt mehr als andere Produkte. Sodann fehlte den bisherigen Papiersäcken die Geschmeidigkeit, was beim Schließen der Säcke etwas unangenehm empfunden wird. Durch das steife Wesen des Papieres will die Verschlußschnur nicht am Befestigungsplatz sitzen, sondern rutscht mit Vorliebe weiter. Es muß also die Schnur möglichst stark sein, um ein sehr festes Anziehen auszuhalten. Ob es möglich sein wird, andere Sackverschlüsse zu konstruieren, oder ob man dies bereits erreicht hat, entzieht sich meiner Kenntnis. Für die Verwendbarkeit der Papiersäcke ist die geeignete und von der gebräuchlichen Papierherstellung sehr abweichende Papierfabrikation ausschlaggebend. Bisher hat man meist nur den Stoff allein berücksichtigt, was ja wohl die Hauptsache ist, es muß aber auch die Verarbeitung des Stoffes in Betracht gezogen werden.

Es genügt nicht, die Faser nur lang zu lassen, es muß sozusagen eine schleimige Stoffmasse mit vorhanden sein, um die langen Fasern einzubetten. Würde das Säckepapier nur aus langen Fasern allein bestehen, wäre es nicht möglich, eine gute, lückenlose Verfilzung zu erreichen. Nun ist aber wiederum nicht angängig, den Gesamtstoff in nur einem Holländer in diesem Grade vorzubereiten, da sowohl der kurze Füll- als auch der lange Bindestoff ungleich lange Zeit beanspruchen, um den richtigen Charakter anzunehmen.

Ich habe in einem großem Werk Gelegenheit gehabt, Beobachtungen über das Verhalten des Stoffes und der Verarbeitung desselben zu Sackpapier und die gebrauchsfertigen Säcke selbst auf ihre Brauchbarkeit hin anzustellen. Die Stoffzusammensetzung und deren Verarbeitung ließen noch zu wünschen übrig. Ich

Digitized by Google

erlaube mir, hier meine Ansicht über die Behandlung des Stoffes zu äußern.

Gewöhnliche Holländer mit Messergarnituren sind für diese Spezialität nicht geeignet. Es ist beim Mahlprozeß tunlichst darauf zu achten, daß die Faser möglichst zerquetscht und in ihrer Länge erhalten bleibt. Diese Vorarbeit besorgt wohl das Steinmahlzeug am sichersten. Ein zweiter Holländer mahlt seinen Stoff wieder in bestimmter Art; er liefert kürzeren, schleimigen Stoff. Nun wird man aber zirka 70 Prozent lange Faser und etwa 30 Prozent kürzere aber ebenso kräftige Faser zum Füllen des Papierkörpers nötig haben, um dem Papier die nötige Festigkeit zu geben. Die lange Faser dürfte nicht gemahlen, sondern nur gequetscht werden.

Durch bestimmte Einhaltung der Mahldauer wird man den Schmierigkeitsgrad regeln. Wird nun der Stoff sehr schmierig, so ergeben sich, obwohl gerade solcher Stoff ein widerstandsfähigeres Papier ergibt, wieder andere Schwierigkeiten. Das Papier wird erstens zu hart und zweitens will es nicht flach liegen, bäumt sich sehr auf und ist schwer zu verarbeiten, namentlich dann, wenn es gekreppt werden soll.

Es wird also genaue Einhaltung des Schmierigkeitsgrades eine der Hauptsachen sein. Jetzt etwas über die Stoffzusammensetzung selbst. Bisher hat man die Versuche nur mit einer Mischung von Sulfit- und Natronzellulose gemacht. Ich würde hier weich gedämpftes Braunholz mit obigen beiden Stoffen zusammen verarbeiten, und zwar würde ich das Braunholz mit groben Steinen ziemlich trocken schleifen, damit eine lange schmierige Faser entsteht. Da, wo es angängig ist, d. h. wo die Einrichtung vorhanden ist, würde eine Zugabe von langen, kräftigen Textilfasern, z. B. Taue, Bindfaden, Stricke oder frischer Bast, die Qualität sehr verbessern. Auch Lumpenstaub in rohem Zustande ist sehr geeignet. Das Papier nimmt hierdurch einen weicheren Charakter an, und die langen Lumpenfasern greifen weit um sich und erhöhen somit die Festigkeit. Das Aussehen des Papieres wird hierdurch wohl sehr herabgemindert, doch auch diesem Umstand kann Rechnung getragen werden, wie wir später noch sehen werden. Die Bestimmung der prozentualen Zusammensetzung obiger Stoffe müßte der Praxis vorbehalten bleiben, da dies, im voraus angegeben, zu Irrtümern führen könnte.

Nun zur Papiermaschine. Bisher hat man meist die Langsieb-, in besonderen Fällen auch die Rundsiebmaschine, hierfür verwendet. Es ist meiner Ansicht nach nicht richtig, den Papierbogen für Säcke in einer einzigen Lage wie andere Papiere herzustellen. Ein einziger Bogen hat meist nur eine bestimmte Faserrichtung; die Verfilzung ist also eine mangelhafte. Je mehr Lagen den Bogen bilden, desto größer ist die Festigkeit bei gleicher Stärke des Papierblattes, weil die Fasern in größeren Mengen verschiedene Richtungen aufweisen. Es wäre also eine mehrzylindrige Rundsiebmaschine geeigneter als eine Langsiebmaschine. Ich würde eine Rundsiebmaschine mit 6—8 Rundsieben vorziehen. Es kämen hierbei 6—8 dünne Papierschichten zur Vereinigung. Hier kann eine bestimmte Manipulation einsetzen. Es könnte, um dem Papier ein eleganteres Aussehen zu geben, eine beiderseitige Deckung des Grundstoffes vorgenommen werden.

Versuche mittels Rundsiebmaschinen sind günstig ausgefallen, nur war eben die Anzahl der Rundsiebe zu klein; auch muß die Kastenkonstruktion der eigenartigen Arbeitsweise angepaßt sein. Da es notwendig ist, genügend lange Fasern in den Stoff einzubetten, die Rundsiebe diese Fasern aber gern abstoßen, hat man Versuche gemacht, einem Rundsiebe eine Lage zu geben, wo die Stoffaufnahme mittels Siebleder erfolgt, also ähnlich wie auf dem Langsiebe. Der Stoff, oder vielmehr die langen Fasern, werden hierbei zwangsweise auf das Sieb geführt. Es tritt hierbei nur der Uebelstand auf, daß die langen Fasern das Bestreben haben, sich längs der Stoffbahn zu legen, weshalb die Längsfestigkeit kleiner ist als die Querfestigkeit. Soll das Papier gekreppt werden, so wird dies am zweckmäßigsten an der ersten Legepresse vorgenommen. Das Erreichen einer gleichmäßigen Kreppung hängt mit der gleichmäßigen Bogenstärke zusammen und übt seinen Einfluß auf die weitere Führung durch die Maschine aus. Die Erreichung einer geeigneten Kreppung hat sehr weitgehende Versuche erfordert. Schon die Schaberstellung hat großen Einfluß und ebenso die Form der Schaberkante.

Es ist große Geduld erforderlich, die Kreppung laufend gleichmäßig zu erhalten, da jede Aenderung des Stoffcharakters die Kreppung mehr oder weniger beeinflußt. Ist man nicht imstande, die durchwegs gleiche Bogenstärke herzustellen, was bei Rundsieben schwieriger als bei Langsiebmaschinen ist, so wird die Kreppung viel Schwierigkeiten bereiten.

Nach der Kreppung darf die Papierbahn erst dann ihrer eigenen Schwere überlassen werden, wenn dieselbe gehörig gepreßt ist. Das Zusammenpressen geschieht zwischen zwei Filzen oder einem Filz und einem groben Sieb. Letzteres ist vorzuziehen, weil die Siebmaschen den Stoff gegenseitig sozusagen verklemmen.

(Fortsetzung folgt.)

Digitized by Google

Sacs en papier.

Pour remplacer les sacs en jute, on recommence, en raison de la guerre, à recourir principalement aux sacs en papier. Bien que les succès obtenus jusqu'ici dans la fabrication des sacs en papier n'aient pas été bien grands, les inventeurs n'ont jamais cessé de s'intéresser vivement à cette question. J'ai assisté à 3 essais faits avec des sacs en papier. Dans une sucrerie on expédia dans des sacs en papier de 50 kg chacun du sucre en morceaux et du sucre en poudre. Le papier employé pesait 180 gr au m², était crêpé dans un sens, et ce crêpage courait dans le sens de la longueur du sac. Les sacs étaient traités exactement comme des sacs de jute, c'est-à-dire qu'on les remplissait à la machine, ce qui ne présentait absolument aucune difficulté, puis on les empilait dans l'entrepôt. On essaya alors de lier les coins de façon à former des oreilles pour saisir le sac: on ne réussit par là qu'à le rendre inutilisable. Les sacs de papier furent disposés au milieu du tas, pour observer l'effet produit par les sacs mis sur eux. Le sac rempli de sucre en morceaux fut assez sérieusement détérioré par les arêtes des morceaux. Le sac rempli de sucre en poudre se comporta mieux, mais était fortement distendu en plusieurs endroits par suite de la forte pression des sacs qui pesaient sur lui. Ce sac supporta le reste du transport comme un sac de jute. Le papier occasionna cependant une perte considérable de sucre, car ce dernier s'était comprimé sous forme de croûtes dans le crêpage.

Dans une deuxième expérience, on envoya des sacs de papier à une saline d'où ils devaient partie par laquelle ils touchaient le sol; pour tout le reste, ils étaient bien conservés.

Dans le troisième cas, les sacs furent remplis de grain à une batteuse, liés, porté sur le dos par un homme et mis assez rudement à terre au lieu de destination, comme tout sac en matière textile. Sauf certaines bosses, le sac n'offrait pas de détériorations. Le sacs fut ainsi traité quatre fois sans se déchirer. Ces essais montrent que le sac en revenir remplis de sel de cuisine pour le blanchissage électrolytique. Ces sacs étaient devenus humides et s'étaient déchirés à la papier peut très bien avoir de l'avenir quand il ne s'agit que de matières sèches ou de matières qui ne se chargent pas d'humidité. L'absence de souplesse du sac en papier rend désirable un genre de fermeture autre que la ligature avec une corde employée jusqu'ici.

Le caractère pratique du sac en papier dépend avant tout du papier dont il est fait. On ne se préoccupait jusqu'ici que de la pâte, ce qui sans doute a son importance. Mais le mode de préparation n'est pas moins important. Un papier à sac doit consister en deux

Paper Bags.

As a consequence of the war the paper bag has again come into the foreground as a substitute for jute bags. Although no very great success has hitherto been achieved in making paper bags, inventors have been very active in this line. I had the opportunity of witnessing 3 tests of paper bags. In a sugar factory 50 kilograms each of cube-sugar and of fine sugar, respectively, were filled into paper bags. The paper used was of a weight of 180 grammes per square metre, was crepped in one direction, namely longitudinally to the bag itself. The bags were treated in exactly the same manner as jute bags, viz. they were filled mechanically, what proceeded in a quite satisfactory manner, and were then piled in the store house. In performing these operations it was attempted to tie the lower corners together in form of ears, to serve for handling the bags, but thereby the bag was damaged and rendered useless. The paper bags were placed in the centre of the stack, so as to allow of ascertaining the effect of the bags lying on top of them. The bag filled with cube-sugar was rather severely worn by the sharp edges of the sugar. The bag filled with fine sugar wore better, but still showed bulgings caused by the pressure of the other bags on it. This bag stood the further transport as well as any jute bag. The paper, however, caused a considerable loss of sugar, as the latter had caked in to the crinkles of the material.

At a second test paper bags were sent to a salt factory, where they were to be filled with common salt for electrolytic bleaching and then returned. These bags had got damp where they had lain on the ground, and had in consequence torn open, but otherwise they remained intact.

In the third instance the bags were filled with corn on a threshing machine, tied, lifted by one man on to the shoulders of a second man and dumped rather roughly like any other woven bag onto the floor. With the exception of a few bulgings the bag suffered no damage. The bag stood this treatment four times without tearing. These tests show that the paper bag may very well be of future service, when only dry materials are filled into it, or, at least, such goods which do not absorb moisture. Owing to the smaller elasticity of the paper bag a new method of closing them may be desirable than tieing them with a piece of rope.

Of course, the paper used for their manufacture is of the greatest importance for the applicability of paper bags. Hitherto mostly only the stuff was considered, which is, certainly, important. But also the method of manufacture is not less important. Paper to be used for bags should be made of

Digitized by Google

pâtes broyées de manières différentes, ce qui doit de préférence se faire en deux passages séparés à la pile. Les piles en lave conviennent parfaitement à ce travail. Le papier doit d'une part contenir des fibres aussi entières que possible dans le sens de leur longueur, et qui ne doivent être qu'écrasées. D'autre part, il ne faut pas qu'il manque d'une fibre plus courte et visqueuse, indispensable pour que le feutrage de la feuille de papier ne présente aucune solution de continuité. On prend environ 70 % de fibres longues et 30 % de fibres plus courtes, mais tout aussi fortes. Si la pâte devient trop grasse, le papier devient trop dur, ce qui gêne surtout s'il doit être crêpé. La composition de la pâte adoptée presque partout jusqu'ici est un mélange de cellulose au sulfite et de cellulose à la soude. J'ajouterais de la pâte brune étuvée et défibrée assez à sec avec des pierres pour défibreurs à gros grain. Une addition de fibres textiles longues et fortes provenant de cordes, ficelles, etc, ou encore de liber frais ou de poussière de chiffons améliore extraordinairement le papier.

On employait le plus souvent jusqu'ici, pour les papiers à sac, la machine à table plate. Cela ne me paraît pas juste. Une machine à forme ronde à 6 ou 8 formes rondes donnerait une feuille sextuple ou octuple dans laquelle les fibres peuvent se feutrer dans des sens bien plus divers. Ce que le papier a perdu comme coup d'oeil par suite de cette addition de matières textiles peut lui être rendu avec la machine à plusieurs formes rondes en recouvrant des deux côtés la pâte fondamentale. Etant donné que la forme ronde rejette fréquemment les longues fibres, il est bon d'adapter à la machine un tablier approprié. Pour crêper le papier, le mieux est de le faire sur la première presse. On ne peut le crêper régulièrement que lorsque les feuilles sont d'épaisseur uniforme. En outre, la position et l'arête du docteur jouent ici un rôle important. Après le crêpage, le ruban de papier peut être transporté plus loin, en pendant librement, quand il est assez pressé. Cette opération se fait de préférence entre 2 feutres ou un feutre et une grosse toile métallique.

(A suivre.)

two different ground stuffs, which is done best by two beating engines. Particularly suitable for the purpose are stoneware engines. On the one hand, the paper should contain fibres, which are, as far as possible unshortened, and retain their full length, being crushed only. On the other hand a shorter, wet fibre, which is indispensible for securing a perfect, flawless felting of the sheet of paper should not be omitted. Therefore about 70 per cent of long fibres and 30 percent of shorter, but just as strong fibres are preferably employed. If the pulp becomes to wet, the paper will turn out too hard, and this will prove troublesome in crepping. Almost generally the pulp has hitherto been mixed of sulphite and soda-pulp. I should add brown wood-pulp, softened by steaming and ground rather dry with coarse stones. Also an addition of long, strong textile fibres from ropes, cords or strings, or fresh Manila or rag dust will greatly improve the quality of the paper.

Mostly the fourdrinier machine is used for making bag paper. I, however, do not consider this advisable. A cylinder machine with 6—8 cylinders would produce a 6—8 ply sheet in which the fibres may felt in many more directions. The appearance of the paper, which may be impaired by an addition of the above mentioned textile materials, may be again improved with a multiple cylinder machine by covering the ground material on both sides. As the cylinder is likely to throw off long fibres it is advisable to provide an apron in a suitable manner. The paper is preferably crepped by the first wet-press. A uniform crepping can only be obtained at a uniform thickness of the sheets. The position and the edge of the doctor is also of great influence. After crepping, the web of paper should be conveyed, hanging freely, only after it has been sufficiently pressed. This is best performed between two felts, or between one felt and one coarse wire.

(To be continued.)

· PATENT= UMSCHAU ·

Anlage zur Ausbeutung des Abwassers von Papier-, Pappen- und ähnlichen Maschinen.

D. R. P. Nr. 277 348, Klasse 55d, Gruppe 13.

Hans Ferdinand Barnscheidt in Louzan, Portugal.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 21. Juni 1913 ab.

Patent-Ansprüche:

1. Anlage zur Ausbeutung des Abwassers von Papier-, Pappen- und ähnlichen Maschinen, bei welcher das Abwasser der Maschine an getrennten, hintereinander liegenden Stellen entnommen und getrennt einzelnen Behältern zugeführt wird, dadurch

Digitized by Google

gekennzeichnet, daß die Abwässer mit verhältnismäßig hohem Fasergehalt (insbesondere das Sieb-, Sauger- und Naßpressenwasser) in einen Sammelbehälter (a) geleitet und von diesem die verschiedenen Holländer gespeist werden, während die Abwässer mit geringem Fasergehalt (insbesondere das Spritzwasser von Siebpartie und Knotenfängern sowie das Gautschpressenwasser) einem kleineren Sammelbehälter (b) zugeführt werden und für gewöhnlich durch einen Ueberlauf abfließen, im Notfalle jedoch, wenn die stark stoffhaltigen Abwässer nicht ganz genügen, den großen Behälter (a) zur Speisung der Holländer unterstützen.

2. Anlage nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der kleine, die Abwässer mit geringem Fasergehalt aufnehmende Sammelbehälter (b), der ungefähr nur den Inhalt eines Holländers besitzt, das Abwasser für gewöhnlich mittels eines Ueberlaufes (m) zum Stoffänger abfließen läßt, im Notfalle jedoch, wenn der große Sammelbehälter (a) leer geworden ist, in einer Verbindungsleitung (g h) zwischen beiden Behältern (a und b) sich ein Schwimmerventil (s) öffnet und eine unmittelbare Verbindung zwischen beiden Behältern (a und b) so lange herstellt, bis der große Behälter (a) sich wieder zu füllen beginnt.

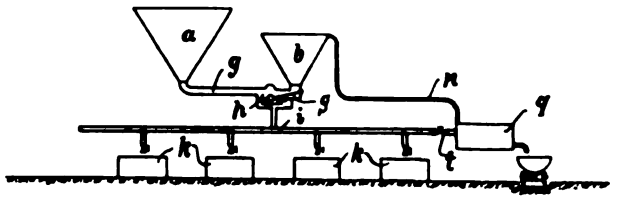
Es ist bekannt, daß man die Abwässer von Papiermaschinen in der Weise verwertet, daß man der Maschine das Abwasser an getrennten, hintereinander liegenden Stellen entnimmt und es getrennt einzelnen Behältern zuführt. So wird z. B. das Siebwasser als Verdünnungswasser wieder auf die Papiermaschine geleitet, die übrigen Abwässer oder ein Teil der letzteren werden der Stoffmühle zugeführt. Die Trennung des Siebwassers von den übrigen Abwässern hatte hierbei hauptsächlich den Zweck, den zur Reinigung des Siebwassers dienenden Behälter möglichst tief anordnen zu können, um an Kraftbedarf beim Heben des Wassers zu sparen.

Die Erfindung beschreitet einen anderen Weg, um eine vollständige Wiederausnutzung der in den Abwässern enthaltenen Bestandteile herbeizuführen. Zu diesem Zweck werden die gesamten Abwässer der Papiermaschine nach ihrem Fasergehalt in zwei verschiedene Teile getrennt. Die Abwässer mit verhältnismäßig hohem Fasergehalt, insbesondere also das überschüssige Sieb-, Sauger- und Naßpressenwasser, wird in einen größeren Sammelbehälter geführt, während die Abwässer mit geringerem Fasergehalt, also namentlich das Spritzwasser der Siebpartie und der Knotenfänger sowie das Gautschpressenwasser, einem kleinen Sammelbehälter zufließt. Aus dem größeren Sammelbehälter, der die Abwässer mit dem höheren Fasergehalt aufnimmt, werden die verschiedenen Holländer gespeist. Der kleine Sammelbehälter dagegen, in den die Abwässer mit geringem Fasergehalt gesammelt werden, läßt seinen Inhalt für gewöhnlich mttels eines Ueberlaufes zum Stoffänger fließen, im Notfalle jedoch, wenn der große Sammelbehälter leer geworden ist, unterstützt er den letzteren mittels eines selbsttätig wirksamen Ventiles zur Speisung des betreffenden Holländers, so daß es niemals nötig ist, zu diesem Zweck Frischwasser mit heranzuziehen.

Die neue Anlage ist in der Zeichnung in einer Ausführungsform dargestellt, und zwar zeigt Fig. 1 die Gesamtanordnung, während in Fig. 2 die beiden verschieden großen Sammelbehälter mit den zugehörigen Leitungen für sich besonders in vergrößertem Maßstabe veranschaulicht sind.

Die beiden Behälter *a* und *b* sind zweckmäßig als Trichter ausgebildet, damit das an dem oberen Rand eintretende Stoffwasser die Behälterwände beständig selbsttätig wäscht und reinhält.

Fig. 1.



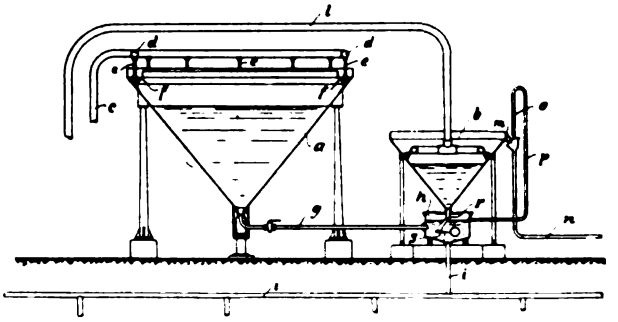


Fig. 2.

In den großen Sammelbehälter *a* werden durch die Leitung *c* diejenigen Abwässer geleitet, welche den Hauptfaser- und Mineraliengehalt besitzen, d. h. insbesondere das Sieb-, Sauger- und Naßpressen- sowie das Steigpressenwasser. Die Förderung dieses Wassers durch die Leitung *c* hindurch geschieht z. B. zweckmäßig mit Hilfe einer Schleuderpumpe. Oberhalb des Behälters *a* ist die Steigleitung *c* zu einer wagerechten Ringleitung *d* ausgebildet, aus der das Abwasser mittels der senkrechten Zweigrohre *e* in feinen Strahlen in den Sammelbehälter *a* hinein abwärts fließt, wobei zur besseren Verteilung noch ein Schirm *f* am oberen Rand des Behälters *a* angeordnet ist. Der Behälter *a* ist so groß, daß er für etwa zwei Stunden Wasser zum Füllen und Leeren der Holländer enthalten könnte. Um ein Ueberlaufen zu vermeiden, ist der Behälter *a* mit einem (noch zu erläuternden) Ueberlauf versehen, der zum Stoffänger führt, bei normalem Betriebe jedoch niemals in Wirkung tritt. Vielmehr fließt, wie namentlich Fig. 1 erkennen läßt, das Stoffwasser aus dem unteren Ende des Behälters *a* durch die Leitung *g* und den Behälter *h* hindurch der Verteilungsleitung *i* für die Holländer *k* zu, derart, daß jeder Holländer aus dem Behälter *a* genügend mit Wasser gespeist werden kann.

Während das Abwasser im großen Behälter *a* infolge seiner Herkunft immer einen annähernd gleichmäßigen, verhältnismäßig hohen Stoffgehalt besitzt, wird in den neben dem Behälter *a* stehenden kleinen Behälter *b* mittels der Leitung *l* dasjenige Abwasser geleitet, dessen Stoffgehalt unregelmäßig und verhältnismäßig gering ist, insbesondere das Spritzwasser von der Siebpartie und von den Knotenfängern sowie das Gautschpressenwasser mit dem an der Gautsche abfallenden Stoff. Der Raum-

Digitized by Google

inhalt des Behälters *b* entspricht etwa dem Inhalt eines Holländers

Im gewöhnlichen Betriebe fließt der Inhalt des Behälters *b* mittels des Ueberlaufes *m* oben ab und gelangt mit Hilfe der Leitung *n* zum Stofffänger *q* (Fig. 1). In die Leitung *n* mündet auch der bereits oben erwähnte Notüberlauf *o* für den großen Behälter *a*, und zwar hat dieser Notüberlauf die Gestalt eines heberartigen Rohres *o p*, welches mit dem Behälter *h* und durch die Leitung *g* mit dem unteren Ende des Behälters *a* in Verbindung steht. Der höchste Punkt des Heberohres *o p* liegt in solcher Höhe, daß der Notüberlauf in Wirkung tritt, sobald das Wasser im großen Behälter *a* das höchst zulässige Niveau überschreitet.

Der Unterschied zwischen den beiden Ueberläufen des großen und kleinen Behälters ist also der, daß der Ueberlauf des großen Behälters *a* nur im Notfalle, der des kleinen Behälters *b* dagegen für gewöhnlich stets in Wirkung ist.

Wenn der Fall eintritt, daß der große Behälter *a*, aus dem die Holländer gespeist werden, sich vollständig entleert hat, so daß zum weiteren Füllen und Entleeren eines Holländers eine bestimmte Menge Wasser fehlt, so ist es bei der neuen Anlage nicht mehr nötig, diese fehlende Menge dem Frischwasser zu entnehmen. Vielmehr gibt in diesem Falle der kleinere Behälter *b* die fehlende Menge her, zumal er ja gerade so viel Wasser (schwächeres Stoffwasser) enthält, als für den Bedarf eines Holländers fehlen könnte.

Um diese selbttätige Hergabe der fehlenden Wassermenge zu ermöglichen, ist das untere, durch eine Verlängerung *r* in den Behälter *h* hineinragende Ende des kleinen Behälters *b* durch ein Schwimmerventil *s* verschlossen. Sobald der große Behälter *a* vollständig leer geworden ist, so daß auch im Behälter *h* der Wasserspiegel sinkt, öffnet sich das Schwimmerventil *s* und läßt die fehlende Menge in die zu den Holländern führende Verteilerleitung *i* fließen. Sobald im großen Behälter *a* nun wieder ein erneuter Zufluß von Abwasser stattfindet, schließt sich sofort das Ventil *s* und der frühere Zustand ist wieder hergestellt.

Auf diese Weise wird erreicht, daß die Holländer im normalen Betriebe stets mit Abwasser von ungefähr gleichmäßigem Stoffgehalt gespeist werden, und daß selbst im Notfalle kein Frischwasser zugesetzt zu werden braucht, da sich die abwechselnde Anwendung von Frisch- und Leimwasser als wenig vorteilhaft erwiesen hat. Die neue Anlage gestattet eine ununterbrochene sofortige Wiederverwendung der gesamten Abwässer. Alle in ihnen enthaltenen Stoffe werden ohne den geringsten Verlust verwendet und wieder gewonnen. Das weniger stoffhaltige Spritz- und Gautschpressenwasser welches wegen eventueller Gewichtsschwankungen dem Rundlauf nicht angeschlossen werden kann, wird ebenfalls zum Teil zum Füllen der Holländer direkt wieder verwendet, in seinem Hauptteil allerdings durch den Stoffänger bearbeitet und so weit als möglich geklärt.

Wie die Gesamtansicht in Fig. 1 erkennen läßt, ist die Verteilerleitung *i* z. B. mit Hilfe eines Hahnes *t* an den Stoffänger *q* angeschlossen, um gegebenenfalls beim Fabrikationswechsel beide Behälter *a* und *b* vollständig ablassen zu können.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

55a. B. 77 912. Maschine zur Bearbeitung von Holzstoff für die Papierfabrikation. Andreas Biffar, Leipzig, Hardenbergstraße 20a. 7. 7. 14.

55b. N. 15 005. Einrichtung zum Wiedergewinnen der in den Zellulosekocher-Abstoßgasen enthaltenen Säure zum Verstärken der Laugen. Fa. Ph. Nebrich, Smichow bei Prag; Vertr.: Dipl.-Ing. C. Fehlert, G. Loubier, F. Harmsen, A. Büttner und E. Meißner, Pat.-Anwälte, Berlin SW. 61. 24. 1. 14. Oesterreich 8. 2. 13.

55c. A. 25 773. Verfahren zum Leimen von Papier. Ernst Altmann, Heidenau bei Dresden, Margarethenstraße 10. 14. 4. 14.

55c. D. 28 734. Verfahren und Mahlgang zur Herstellung von büttenfertigem Holzstoff. William Denso, Forst i. L. 14. 4. 13.

55c. M. 55 466. Verfahren zum Füllen und Leimen bzw. Füllen von Papier. Dr. Max Müller, Finkenwalde bei Stettin, und Georg Muth, Butzbach bei Frankfurt a. M. 11. 3. 14.

55d. Sch. 45 452. Anlage zur Entwässerung von Holzschliffmasse in Holzstoffabriken. Peder Christian Schaanning, Bakkelaget, Kristiania; Vertr.: A. du Bois-Reymond, M. Wagner und G. Lemke, Pat.-Anwälte, Berlin SW. 11. 28. 11. 13.

55d. Z. 9014. Saugkasten für Papiermaschinen, bei dem das Maschinensieb von umlaufenden Walzen gestützt wird. Zwickauer Maschinenfabrik A.-G. Niederschlema, Niederschlema (Sa.). 29. 4. 14.

55e. S. 40 818. Vorrichtung zum Einlegen von Merkzeichen in Bogenstapel. Georg Spieß, Leipzig-Reudnitz, Rathausstraße 45. 10. 12. 13.

55e. S. 40 899. Einrichtung zum Aufrollen von Papier- oder Stoffbahnen. Siemens-Schuckert-Werke G. m. b. H., Siemensstadt bei Berlin. 19. 12. 13.

55e. S. 41 358. Einrichtung zum Stapeln von Bögen an Querschneidern, an Sortier- und ähnlichen Maschinen unter Verwendung einer auf den jeweils abgelegten Bogen sich niedersenkenden Andrückvorrichtung. Georg Spieß, Leipzig-Reudnitz, Rathausstraße 45. 13. 2. 14.

55f. B. 75 099. Verfahren zum mehrfarbigen Mustern von Papier, Stoffen u. dgl. Franz Anton Bayer, Aschaffenburg, Goldbacher Straße 11. 11. 12. 13.

55f. B. 75 735. Verfahren zum mehrfarbigen Mustern von Papier, Stoffen u. dgl.; Zus. z. Anm. B. 75 099. Franz Anton Bayer, Aschaffenburg, Goldbacher Straße 11. 29. 1. 14.

55f. L. 41 658. Verfahren zur Herstellung von Papier für Dokumente, Brief-, Rabatt-, Reklamemarken u. dgl. Fa. Max Lüttich, Weimar. 14. 3. 14.

2. Zurücknahme von Anmeldungen.

a) Die folgende Anmeldung ist vom Patentsucher zurückgenommen

55b. H. 62 711. Verfahren zur Abscheidung der organischen und anorganischen Stoffe aus Sulfitablauge. 27. 7. 14.

b) Wegen Nichtzahlung der vor der Erteilung zu entrichtenden Gebühr gilt folgende Anmeldung als zurückgenommen.

55d. F. 37 258. Langsiebpapiermaschine zur Herstellung verschieden starker Papiere. 1. 10. 14.

3. Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände sind den Nachgenannten Patente erteilt, die in der Patentrolle die hinter die Klassenziffern gesetzten Nummern erhalten haben. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

55c. 281 515. Verfahren zur Herstellung von Leimmilch, insbesondere zum Leimen von Papier. Willi Schacht, Weißenfels a. S. 2. 2. 13. Sch. 42 903.

Digitized by Google

55d. 281 516. Verfahren zur Herstellung von Walzen mit einem aus einem schraubengangförmig um den Walzenkern hochkantig gewickelten, gefalzten Filzstreifen oder aus einzeln aufgeschobenen Scheiben aus Filz, Papier, Asbest oder ähnlichem Material bestehenden Ueberzug. Fa. H. Füllner, Warmbrunn i. Schles. 1. 3. 13. F. 36 062.

4. Versagungen.

Auf die nachstehend bezeichnete, im Reichsanzeiger an dem angegebenen Tage bekannt gemachte Anmeldung ist ein Patent versagt. Die Wirkungen des einstweiligen Schutzes gelten als nicht eingetreten.

55b. Sch. 39 653. Verfahren zur Herstellung eines büttenfertigen Zellstoffes aus bedrucktem oder beschriebenem Altpapier. 17. 6. 12.

Gebrauchsmuster.

1. Eintragungen.

54b. 620 371. Papiersack aus mehrschichtigem Krepp-Papier. Alfred Lowack, Ettlingen i. Baden. 23. 11. 14. L. 36 035.

54c. 619 489. Vorrichtung zum Beschneiden von Bobinen. Ewald Koerner, Dresden, Dornblüthstraße Nr. 42. 6. 11. 14. K. 65 118.

55f. 619 651. Kohlepapier für Schreibmaschinenzwecke mit weißem Rande. A. L. Fürst, Berlin-Schöneberg, Aschaffenburger Straße 19. 17. 6. 14. F. 32 068.

55f. 619 671. Wellpapier oder Wellpappe mit aus Feuchtigkeit nicht durchlassendem Stoffe bestehender Deckplatte. Heinrich Friese, Berlin, Flemmingstraße 10. 11. 11. 14. F. 32 602.

2. Verlängerung der Schutzfrist.

Die Verlängerungsgebühr von 60 Mk. ist für die nachstehend aufgeführten Gebrauchsmuster an dem am Schluß angegebenen Tage gezahlt worden.

55d. 582 142. Trockenfilz usw. von Asten & Co., Eupen. 18. 11. 11. A. 17 593. 21. 10. 14.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Kriegsausschuß für das Deutsche Papierfach.

Niederschrift der 18. Sitzung am Sonnabend, 19. Dezember 1914, zu Berlin im Papierhaus.

Anwesend sind die Herren:

Paul Ashelm, Carl Rudolf Bergmann, Fritz Berliner, Rudolf Ditges, Siegmund Ferenczi, Dr. Hagelberg, Eugen Hager, Dr. Hankwitz, Geheimrat Carl Hofmann, Emil Jacobsohn, Max Krause, Dr. Kubatz, Direktor Müller, Ernst Schneider, Kommerzienrat Steinbock, E. Wegener. Mit Entschuldigung fehlen die Herren: E. Buchholz, Georg Elsner, Dr. Feibelsohn, Ludwig Frank, Kommerzienrat Gottstein, Ernst Lüderitz, Richard Otte, Paul Theodor Richter.

I. Eingänge.

1. Der Verband Deutscher Papier- und Schreibwarenhändler in Würzburg hat in einem Schreiben an den Kriegsausschuß den Wunsch ausgedrückt, im Ausschuß vertreten zu sein, und zwar durch seinen Vorsitzenden Herrn Heinrich Braunwarth, und falls dieser verhindert ist, durch ein Berliner Mitglied des Verbandes.

Die Zuwahl des Herrn Braunwarth in den Ausschuß wird beschlossen. Was die Vertretung dieses Herrn durch ein Berliner Mitglied anlangt, so soll dem Verband anheimgegeben werden, einen bestimmten Herrn in Vorschlag zu bringen.

2. Auf die Eingabe des Kriegsausschusses an die Kaiserliche Oberpostdirektion vom 3. November, betreffend baldige Herausgabe eines neuen Fernsprechverzeichnisses, ist folgender (in der Tages- und Fachpresse bereits bekanntgegebener) Bescheid von der Kaiserlichen Oberpostdirektion eingegangen:

> „Die nächste Auflage des Verzeichnisses der Teilnehmer an den Fernsprechnetzen in Berlin und Umgegend wird Mitte Februar 1915 erscheinen. Die frühere Herausgabe ist nicht möglich, da die Aufstellung und Drucklegung eines neuen Verzeichnisses im allgemeinen eine etwa 3 Monate lange Arbeit erfordert."

3. Von der Städtischen Schuldeputation ist folgendes Schreiben vom 1. Dezember eingegangen:

> „Auf Ihre an uns gerichtete Eingabe betreffend die vom Magistrat angeordnete Sparsamkeit beim Gebrauch der Etatstitel während des gegenwärtigen Krieges teilen wir ergebenst mit, daß wir die Herren Rektoren unserer Gemeindeschulen dahin verständigt haben, die den Schulen zur Verfügung gestellten Mittel zur Beschaffung von Lehrmitteln insoweit zu verwenden, als ein dringendes Bedürfnis vorliegt. Es soll unter allen Umständen darauf geachtet werden, daß der Unterricht in den Schulen keine Einbuße erleidet, daß aber anderseits keine Etatsüberschreitungen vorkommen."

II. Verpackungsfragen.

Herr Dr. Kubatz berichtet über die seitherige Tätigkeit des Ausschusses für Feldpost-Angelegenheiten, der inzwischen zwei Sitzungen abgehalten und durch einen Unterausschuß, bestehend aus den Herren Ashelm, Otte und Dr. Kubatz, mit dem Kriegsministerium verhandelt hat.

Der Verpackungsausschuß schlägt hiernach das Folgende vor:

1. Bei dem Königlichen Kriegsministerium zu beantragen, für die künftige Versendung der 5-Kilo-Feldpakete zwar in erster Linie bezüglich der Verpackung vorzuschreiben, daß sie gut und dauerhaft sein soll, im übrigen aber auf die Vorschriften des Kriegsausschusses für das deutsche Papierfach zu verweisen, die dieser an die Fabrikanten und Händler von Pappkartons zur angelegentlichen Beachtung herausgeben wird; Proben dieser Pappkartons sollen vorher dem Kriegsministerium zur Begutachtung vorgelegt werden.
2. Ein Merkblatt für Fabrikanten und Händler herauszugeben, das sowohl Vorschriften für die Anfertigung von starken Pappkartons, die

Digitized by Google

sich zur Benutzung als Feldpakete besonders eignen, als auch Ratschläge über die beste Art der sonstigen Verpackung und die Befestigung der Adresse enthält; in diesem Merkblatt soll auch für kleinere Kartons gute, dauerhafte Ware empfohlen und schließlich aufgefordert werden, dem Publikum zu raten, nicht am Porto und an der Verpackung zu sparen.

3. Eine Mitteilung über diese Vorschriften des Kriegsausschusses durch die Presse und möglichst durch das Pressebüro des Kriegsministeriums veröffentlichen zu lassen.
4. Eine „Kurze Zusammenstellung" für das Publikum zu verfassen, in der die verschiedenen Wege dargelegt werden, die das Publikum benutzen kann, um sowohl Postsachen wie Feldpakete an die Truppen zu senden; auch in dieser „Kurzen Zusammenstellung" soll auf die Notwendigkeit einer guten Verpackung aller Sendungen angelegentlich hingewiesen werden.

Diese Vorschläge werden angenommen.

Ueber die Art der Herstellung und Verbreitung des Merkblattes findet eine längere Aussprache statt. Es wird beschlossen, das Merkblatt auf Kosten des Kriegsausschusses in etwa 5000 Stück herstellen zu lassen, es an die Presse und die sämtlichen im Kriegsausschuß vertretenen Vereine zu versenden und jedem Verein anheim zu geben, beliebig viele weitere Stücke zum Zweck weitester Verbreitung von einer noch bekanntzugebenden Buchdruckerei zu beziehen, und zwar zu einem noch zu berechnenden Preis für 1000 Stück. Ebenso soll mit der oben erwähnten Zusammenstellung verfahren werden.

Herr Krause legt Wert darauf, zu erklären, daß er gegen die Festlegung bestimmter Normalformate für die Feldpostpakete ist.

Eine längere Aussprache findet darüber statt, ob es zweckmäßig sei, dem Publikum zu empfehlen, daß es durch einen besonderen Vermerk zum Ausdruck bringen soll, falls die Sendung unbestellbar sei, möge sie zur Verfügung des betreffenden Truppenteils gestellt werden. Es wird geltend gemacht, daß man durch einen derartigen Zusatz, der freilich an den offiziellen Stellen gewünscht wird, den Feldpostmardern ihr unsauberes Handwerk vielleicht allzusehr erleichtere. Der Kriegsausschuß spricht sich gegen den Zusatz aus.

Auf Anregung des Herrn Ditges soll eine Zusammenstellung alles dessen, was der Kriegsausschuß in Feldpost-Angelegenheiten bisher getan hat, ausgearbeitet werden. Herr Dr. Kubatz wird mit dieser Aufgabe betraut.

Herr Dr. Kubatz bemerkt noch, daß auch nach Mitteilung des Kriegsministeriums ein Ausbau der Feldpost nach unten, also die Errichtung von Feldpostämtern bei kleineren Verbänden als den Divisionen, nicht erfolgen könne. Er empfiehlt, im Januar nochmals in eine Beratung der Angelegenheit einzutreten und gegebenenfalls eine Besprechung im Reichspostamt nachzusuchen

III. Vergeltungsmaßregeln gegen England.

Herr Krause bringt ein Schreiben des Kriegsausschusses der deutschen Industrie vom 10. Dezember sowie einen Londoner Bericht über die Zahlungsweigerungen englischer Firmen zur Verlesung. Da noch weitere Mitteilungen nach Rückkehr eines besonderen Boten aus England erwartet werden, wird die Angelegenheit für eine spätere Sitzung zurückgestellt.

Ferner berichtet Herr Krause über das Ergebnis einer vom Papierindustrie-Verein veranstalteten Umfrage über etwaige Vergeltungsmaßnahmen gegen den englischen Patentraub. Es hat sich gezeigt, daß ein unmittelbares Interesse an englischen Patenten innerhalb der deutschen Papierverarbeitung im allgemeinen nicht besteht. Der Papierindustrie-Verein hat deshalb keine weiteren Schritte getan.

Herr Ditges erklärt, daß die Umfrage des Vereins Deutscher Papierfabrikanten ein ähnliches Ergebnis gehabt hat, so daß auch dieser Verein von einer Eingabe an die Regierung abgesehen hat.

Herr Dr. Hagelberg teilt mit, daß die Handhabung der englischen Bestimmungen nicht so schlimm sei, wie man seither allgemein angenommen habe. Eine Benützung der deutschen Patente erfolge nur, wenn dies durch richterliches Urteil als der allgemeinen Wohlfahrt entsprechend bezeichnet worden sei. Demgemäß habe die Wegnahme deutscher Patente bis jetzt auch nur einen geringen Umfang angenommen. Vor übereilten Vergeltungsmaßnahmen müsse man deshalb warnen.

Herr Bergmann betont, daß wir in erster Linie für unsere deutschen Interessen einzutreten haben. Zu Vergeltungsmaßregeln solle man nur unter dem Zwang der Verhältnisse schreiten.

Der Ausschuß billigt diesen Standpunkt.

IV. Verschiedenes.

1. Da infolge des Ablebens des Herrn Pniower der Pappengroßhandel zurzeit im Kriegsausschuß nicht vertreten ist, wird beschlossen, dem Verein Berliner Pappengroßhändler anheim zu geben, einen neuen Vertreter für den Ausschuß in Vorschlag zu bringen.

2. Eine Papierfabrik hat an den Kriegsausschuß die Frage gerichtet, ob sie berechtigt sei, an eine österreichische Niederlassung einer englischen Firma eine Zahlung zu leisten. Der Papierfabrik wurde geantwortet, daß die Vorschriften des Zahlungsverbotes gegen England den erwähnten Fall nicht berücksichtigen, daß sich Firma aber von der Verbindlichkeit befreien kann, wenn sie den in Betracht kommenden Betrag bei der Reichsbank für die betreffende Firma hinterlegt. Da, wie der vorliegende Fall zeigt, offenbar eine Lücke im Zahlungsverbot vorhanden ist, wird beschlossen, die Reichsregierung auf die Angelegenheit aufmerksam zu machen und erforderlichenfalls eine amtliche Erklärung zu erlassen.

3. Im Anschluß an einen neuen Fall von Meinungsverschiedenheiten zwischen Lieferanten und Abnehmern wird die Frage aufgeworfen, ob es zweckmäßig sei, Lieferanten, die jedwedes Entgegenkommen vermissen lassen und trotz der Kriegslage rücksichtslos auf ihren Schein bestehen, in die sogen. schwarzen Listen der Vereine aufzunehmen. Die Frage wird, besonders mit Rücksicht auf die Schwierigkeit der Prüfung, verneint.

4. Herr Syndikus Hager teilt mit, daß die Lichtdruckereien durch die Beschlagnahme der gesamten Glyzerinvorräte in eine sehr üble Lage gekommen sind, da Glyzerin für den Lichtdruckprozeß unentbehrlich ist. Eine große Firma des Lichtdruckgewerbes habe deshalb an den Kriegsausschuß den

Digitized by Google

Antrag gestellt, dafür einzutreten, daß die für die Lichtdruckereien notwendigen Mengen von Glyzerin freigegeben werden.

Der Antrag wird angenommen.

5. Von einer neugegründeten Vereinigung zur Förderung guter Beziehungen zwischen Deutschland und Oesterreich-Ungarn ist darauf aufmerksam gemacht worden, daß auf Ansichtskarten und dergleichen Erzeugnissen, welche das Waffenbündnis der beiden Staaten versinnbildlichen, neben den schwarz-weiß-roten deutschen Landesfarben immer nur die schwarz-gelben österreichischen, dagegen nicht die grün-weiß-roten ungarischen Farben gezeigt werden.

6. Infolge der in der letzten Sitzung des Kriegsausschusses gefallenen Bemerkung, „daß sich die Abnehmer von Papierspänen weigerten, die von ihnen gekauften Späne in den Druckereien abzuholen", hat sich ein Papierabfällehändler beschwert. Herr Direktor Müller, der diese Bemerkung gemacht hat, betont, daß er natürlich nicht „sämtliche" Abnehmer gemeint habe, sondern nur die ihm bekannt gewordenen Klagen vieler Druckereien zur Sprache bringen wollte.

7. Da Briefe an den Kriegsausschuß für das deutsche Papierfach häufig an einzelne Ausschußmitglieder gerichtet werden, wird eine Bekanntmachung beschlossen, daß alle für den Kriegsausschuß bestimmten Briefe usw. an den Vorsitzenden, Herrn Carl Rudolf Bergmann in Berlin SW. 68, Alte Jakobstraße 20/22, zu richten sind.

Ferner wird beschlossen, alle Wünsche betreffend Aenderung oder Ergänzung des vor der Veröffentlichung zur Versendung kommenden Protokollentwurfs an den Vorsitzenden Herrn Carl Rudolf Bergmann zu richten.

8. Herr Berliner macht Mitteilungen über die Versuche, Strümpfe und dergleichen Bekleidungsstücke aus deutschem Papier herzustellen.

9. Eine Papierfabrik hat sich mit der Bitte an den Kriegsausschuß gewendet, dafür einzutreten, daß die jährlichen Flußkatasterbeiträge der Wasserkraftbesitzer ermäßigt werden. Der Kriegsausschuß ist der Meinung, daß derartige Anträge zur Zuständigkeit des Vereins Deutscher Papierfabrikanten gehören.

10. Eine Firma hat, wie schon in der letzten Sitzung erwähnt wurde, dem Kriegsausschuß Mitteilung über auffallend hohe Einlagerungskosten usw. für nicht zur Verschiffung gelangte Ware seitens eines Hamburger Spediteurs gemacht. Es wird beschlossen, bei der Hamburger Handelskammer anzufragen, ob die berechneten Sätze ortsüblich seien. Im Anschluß hieran wird darauf aufmerksam gemacht, daß es in dergleichen Fällen vielfach besser gewesen wäre und vielleicht noch jetzt anzuraten ist, zu prüfen, ob es nicht besser wäre, die Ware zurückkommen zu lassen.

Zur Beglaubigung:

Carl Rudolf Bergmann, Vorsitzender.
Eugen Hager, derzeitiger Schriftführer.

Die Fachpresse während der Kriegszeit.

Als bei Beginn der kriegerischen Verwicklungen, so schreibt das offizielle Organ des Hansa-Bundes, das deutsche Wirtschaftsleben mit großen Besorgnissen der Zukunft entgegensah, ist es in den Kreisen von Handel, Industrie und Gewerbe mit ganz besonderer Genugtuung begrüßt worden, daß die deutschen Fachzeitschriften ihren Kunden, den Anzeigenbestellern, ohne Zögern ein besonderes Entgegenkommen dadurch bezeigten, daß sie fast ohne Ausnahme, einer Anregung des Verbandes der Fachpresse Deutschlands, e. V., folgend, unter Verzicht auf ihre rechtlichen Ansprüche mit einer Unterbrechung der Aufträge ihrer Kundschaft sich einverstanden erklärten. Nachdem inzwischen durch die glänzenden Erfolge unserer tapferen Heere die Zuversicht berechtigt ist, daß wir einer kräftigen Wiederbelebung des deutschen Wirtschaftslebens entgegengehen, dürfte nunmehr der Zeitpunkt gekommen sein, daß Händler und Erzeuger die geschäftliche Fühlung mit ihren Abnehmern durch die Benutzung des Anzeigenteils der Fachzeitschriften wieder herstellen und damit im wohlverstandenen eigenen wie nationalen Interesse zu einer weiteren Belebung der Märkte beitragen. Der Verkauf von Waren durch Reisende ist zunächst noch wegen des beschränkten Eisenbahnverkehrs und wegen Einberufung der meisten guten Reisekräfte erheblich erschwert und wird es auch noch weiter bleiben; um so mehr sind die Kreise, die kaufen und verkaufen wollen, heute auf Ankündigungen in den Fachzeitschriften angewiesen, die zu allen Zeiten eines der wichtigsten Werbemittel im Handel und Verkehr bilden. Wir empfehlen deshalb allen Beteiligten, die etwa unterbrochenen Anzeigen in der deutschen Fachpresse wieder aufzunehmen und dadurch auch an ihrem Teil mitzuwirken, daß Handel und Wandel wieder in die den gefestigten politischen Verhältnissen entsprechenden Bahnen gelangen und unser Wirtschaftsleben weiter gekräftigt wird. Unsere deutschen Fachzeitschriften, die stets die besten Beziehungen zu den deutschen Erwerbsständen unterhalten haben, verdienen gerade in gegenwärtiger Zeit die wärmste Unterstützung, um den hohen Aufgaben, die sie sich gestellt und die unserm ganzen wirtschaftlichen Leben zugute kommen, dauernd gerecht werden zu können. Auch den zahlreichen Mitarbeitern der Fachpresse, die die Vorgänge und Fortschritte auf allen Gebieten wirtschaftlicher Tätigkeit verfolgen, und aus deren fleißigen Federn die Fachzeitschriften so manchen wertvollen, unsere Kenntnisse erweiternden Beitrag veröffentlichen, können ihre fruchtbringende Tätigkeit nur dann ausüben, wenn wir auch über eine lebensfähige Fachpresse verfügen. Darum beherzige man überall die Mahnung: „Setzt die unterbrochenen Ankündigungen in den Fachzeitschriften weiter fort!"

Fortschreitende Besserung in der Papierfabrikation.

Wie uns von maßgebender Seite mitgeteilt wird, hat sich die Lage der Papierfabrikation in Deutschland fortlaufend, und zwar ganz wesentlich gebessert. Zurzeit sind viele Papierfabriken sogar sehr gut und zu wesentlich erhöhten Preisen beschäftigt.

Ausnahmen vom Zahlungsverbot gegen Frankreich und Russland.

Eine Bekanntmachung des Reichskanzlers vom 16. Dezember 1914 lautet: Auf Grund der Bekanntmachungen, betreffend Zahlungsverbot gegen Frankreich und gegen Rußland, vom 29. Oktober

Digitized by Google

1914 (Reichs-Gesetzbl. S. 443) und vom 19. November 1914 (Reichs-Gesetzbl. S. 479) werden gemäß § 7 der Verordnung des Bundesrats vom 30. September 1914 (Reichs-Gesetzbl. S. 421) Zahlungen, die zum Erlangen, Erhalten oder Verlängern des französischen oder des russischen Patent-, Muster- oder Warenzeichenschutzes erforderlich sind, bis auf weiteres zugelassen.

(Deutsch. Reichsanz. Nr. 295 vom 16. Dez. 1914.)

Die Einberufung zum Kriegsdienst und das Sechswochengehalt.

sk. Von der Voraussetzung ausgehend, daß der Arbeitnehmer der wirtschaftlich Schwächere und der Arbeitgeber der wirtschaftlich Leistungsfähigere ist, hat der Gesetzgeber im § 63 des Handelsgesetzbuches folgende Bestimmung getroffen: „Ein Handlungsgehilfe, der durch unverschuldetes Unglück an der Leistung seines Dienstes verhindert wird, geht dadurch seiner Ansprüche auf Gehalt und Unterhalt nicht verlustig, jedoch nicht über sechs Wochen vom Eintritt der Verhinderung hinaus." Es war zu erwarten, daß sich die Kaufmannsgerichte mit der sehr wichtigen Frage zu beschäftigen hatten: Ist die Einberufung zum Kriegsdienste ein unverschuldetes Unglück im Sinne der einschlägigen Bestimmungen des Handelsgesetzbuches oder nicht? Kann der einberufene Handlungsgehilfe also die Fortzahlung seines Gehalts auf sechs Wochen verlangen oder hat er darauf keinen gesetzlichen Anspruch? Und es sind denn auch vor vielen Kaufmannsgerichten Klagen auf Gehaltszahlung erhoben worden, auch das Leipziger Kaufmannsgericht hat sich zu der Frage zu äußern gehabt. Im Gegensatz zu anderen Gerichten hat sich das Kaufmannsgericht Leipzig, unter Abweisung des Klägers mit seinen Ansprüchen auf Zahlung des Gehalts für sechs Wochen vom Tage seiner Einberufung an, auf den Standpunkt gestellt, daß die Einberufung zum Kriegsdienste nicht als ein Unglück im Sinne des Gesetzes angesehen werden kann. Es sei vielmehr seine Pflicht in Gemäßheit der Wehrvorschriften, und dem Handlungsgehilfen stehe nach Auffassung des Gerichts für die Zeit seines Militärdienstes kein Gehaltsanspruch zu. Man dürfe eine Verhinderung an der Leistung der Dienste, die auf Grund der Reichsverfassung, des Wehrgesetzes und der Militärgesetze, demnach auf Grund von Staatsgesetzen gefordert werden, nicht als ein Unglück ansehen.

Die Eintreibung von Forderungen deutscher Firmen in Belgien.

An den Verwaltungschef bei dem Generalgouverneur in Belgien richten neuerdings vielfach deutsche Firmen unter Bezugnahme auf Angaben in deutschen Zeitungen das Ersuchen, Erkundigungen darüber anzustellen, ob ihre Außenstände in Belgien eintreibbar sind, und gegebenenfalls die Beitreibung der Forderung zu besorgen. Wie von maßgebender Seite mitgeteilt wird, entsprechen diese Zeitungsangaben nicht den Tatsachen. Der deutschen Zivilverwaltung ist es unter den gegenwärtigen Verhältnissen unmöglich, festzustellen, ob eine Forderung beitreibbar ist oder nicht. Hierzu bedarf es schon in Friedenszeiten eines geschulten Personals und eines Archivs eines gewerbsmäßigen Auskunftsbureaus. Außerdem sind nach der in Belgien bestehenden Verordnung vom 4. August 1914 die Richter ermächtigt worden, Schuldnern in weitgehendem Maße Stundung zu gewähren, so daß die gerichtliche Beitreibung einer Forderung zurzeit keine Aussicht auf Erfolg hat und eine außergerichtliche Beitreibung vorzuziehen ist. Mit dieser kann das in Brüssel bestehende einzige deutsche Bankinstitut, die Filiale der Deutschen Bank, betraut werden. Diese ist bereit, die Einziehung aller ihr zugesandten Schecks, Akzepte, Tratten und Quittungen zu versuchen. Falls ein Anwalt in Belgien mit der Wahrnehmung der Interessen beauftragt werden soll, so wird anheimgestellt, sich an den Vorsteher der Anwaltskammer in Brüssel, Herrn Bâtonnier Theodor, Rue de Commerce 118, zu wenden, der die Angelegenheit einem deutsch sprechenden Anwalt überweisen wird. Briefe an Herrn Theodor können in einem unverschlossenen Umschlage an die Kaiserliche Zivilverwaltung in Brüssel zur Weitergabe übersandt werden.

Papier in Spanien.

Das k. u. k. Generalkonsulat in Barcelona schreibt in seinem Jahresberichte pro 1913: Die Gesamteinfuhr von Papier und Waren daraus erreichte in den drei letzten Jahren folgende Wertsummen:

1911	1912	1913
Pesetas	Pesetas	Pesetas
13 986 117	14 837 442	17 250 367

Unter den wichtigeren Einfuhrartikeln dieser Branche figurieren:

	1912	1913
	Tonnen	
Holzmasse	45 677	60 941
Gewöhnliche Packpapiere	686	1 018
Bedruckte Papiersorten	277	270
Gedruckte Bücher in spanischer Sprache	189	232
» » » fremder »	250	279
Stiche, Karten und Zeichnungen	206	216
Pappe und Karton	596	589

Zur Eindämmung der in letzterer Zeit zutage getretenen Ueberproduktion in der spanischen Pack- und Druckpapierindustrie haben sich 16, das sind ungefähr zwei Drittel der spanischen Fabrikfirmen dieser Branche, unter dem Titel „Central Papelera" in Bilbao zu einem Kartell vereinigt. Die Dauer dieser Gesellschaft wurde vorläufig auf fünf Jahre festgesetzt. Die von derselben normierten Preise sind derart gestellt, daß eine Einfuhr von ausländischen Pack- und Druckpapiersorten jetzt kaum mehr möglich scheint. Im nachstehenden werden zur Orientierung einige dieser Preisnotierungen angeführt:

	Pro Meterzentner Pesetas
Satiniertes weißes Druckpapier	36—37
Glattes Druckpapier	35—40
Einseitig satiniertes, weißes Druckpapier	42—44
Englisches Druckpapier, satiniert	37—40
»Zellulose«, satiniert, farbig	47—52
» weiß	53
»Kraft«-Papier	50—55

Bei Bestellungen wird je nach deren Bedeutung 1 bis 2 Prozent Skonto bewilligt.

Für Teller-, Torten-, Spitzenpapiere, ferner für Papiertrinkbecher, Serviettentaschen, geprägte Papierwaren, Chromos aller Art sowie Luxusetiketten für Wein- und Likörflaschen, chromolithographierte Glückwunschkarten und Reklameartikel aus Papier und Kar-

Digitized by Google

ton sind die Absatzkonjunkturen im ganzen ziemlich günstig gewesen; auch nach Zellulose herrscht rege Nachfrage. Für letzteren Artikel notierte man:

a) Sulfitmasse:

gebleicht 30 Francs cif Barcelona pro Prozentkilogramm,
leicht bleichbar Francs 23.50 cif Barcelona pro Prozentkilogramm,
starke Faser I. Francs 21.50, II. 20 Francs, III. 17 Francs cif Barcelona pro Prozentkilogramm.

b) Sulfat (Natron):

gebleicht, I. 28 Francs cif Barcelona,
roh „Kraft" 20—21 Francs cif Barcelona.

Japans Vertragszolltarif mit Deutschland gilt bis 31. März.

Ein Gesetz in Japan vom 11. September bestimmt, daß für Waren, die bis 31. März 1915 zur Verzollung aufgegeben werden, der Zollsatz erhoben wird, welcher bis 22. August 1914 gültig war. Dies bedeutet, wie die norwegische Gesandschaft in Tokio berichtet, daß der deutsche Konventionaltarif, welcher bei Ausbruch des Krieges mit Deutschland außer Kraft trat, bis 31. März doch noch angewendet werden soll und zwar mit rückwirkender Kraft. Unter den Waren, für die der Vertragstarif einen besonderen Satz festsetzte, sind Packpapier und Zündhölzerpapier, für welche der japanische Zoll nach dem Generaltarif 1,75 Yen, nach der deutschen Konvention 1,50 Yen für 100 Kin (60 kg) beträgt. —

Infolge Mangels an Holzstoff und Zellstoff haben die japanischen Papierfabriken ihre Preise erhöht. Die genannten Papiersorten können die japanischen Papierfabriken überhaupt nicht so billig herstellen, wie sie von dem Auslande geliefert wurden, und man hofft nun, durch Beibehaltung der alten Zollsätze Papier zu den bisherigen Preisen zu bekommen. Lieferungen aus Deutschland sind natürlich ausgeschlossen. (Siehe auch Heft 50, S. 1181 und Heft 48, S. 1149.) Die Red.

MARKT-BERICHTE

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Köhler, Braunschweig.

Die Preise von sizil. Schwefel sind auf den div. sizil. Börsenplätzen so ziemlich dieselben geblieben und war das Geschäft in der Weihnachtswoche weiter ein sehr stilles zu nennen, sowohl was Umsatz als auch Abladung anbelangt. Was gekauft wurde, ging mit ital. Dampfern nach Genua und Venedig, sowohl Rohschwefel als auch in div. Raffinaden. Auch die großen Pulver- und Sprengstoffwerke erhielten auf dieselbe Weise oder, wenn nötig, ganz per Bahn, Raffinaden zur Herstellung von Schießpulver und Sprengstoffen. Indem die Bestände immer mehr und mehr kleiner werden, wird im Verlauf der nächsten Monate, größerer Bedarf eintreten, wird also die Nachfrage nach Verschiffung wohl dann sich erhöhen via Genua und Venedig.

Heutige Marktnotierungen: die 100 Kilo Mark: bei jetziger Kriegslage ganz unverbindlich:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	12.20
» » » » IIIa » » »	11.95
» » » » IIIa ous » »	11.85
» » » » IIIa buona » »	11.75
» Rohschwefel brutto inkl. Sack 60 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	12.70
» » » » br. inkl. Sack	13.20
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	13.65
» » » in ⅞Ztr.-Geb.	14.—
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	14.05
» Floristella halbraff. gem. » » » »	13.95
» Rohschwefel gem. » » » »	12.80

Prompte Kasse mit 1¼ % Skonto. Bordfrei Amsterdam, Rotterdam: bei Posten Januar / März, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Jetzt wohl eher noch geeignet: nach eingehenden Anfragen: bordfrei Genua, Venedig mit italienischen Dampfern, wohin augenblicklich die Frachten sich etwa 1 Mark billiger stellen. Raffinaden ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweis billiger bei größeren Posten oder wenn im Verlaufe italienische Dampfer dahin anlaufen sollten.

Prima Alaun in Stücken in ⅝ Ztr.-Gebinden	12.20
» » gemahlen » ⅝ »	13.20
» Antichlor (Unterschwefels. Natron)	13.70
» China Clay brutto in Säcken Qualität extra	6.50
» » » » » » I	6.25
» » » » » » II	5.75
» » » » » » III	5.50
» » » » » » IV	4.75
» » » » » » V	4.45
» » » » » » VI	4.25
» China Clay weitere Nuancen 4.20 bis zu	3.75
» Chlorkalk 35/37 % in Harthols Geb.	13.30
» Chlorkalk 35/37 % in Weichhols Geb.	12.05
» Chroms. Kali, rotes, kristall. { nach	64.50—65.50
» » Natron, kristall. { Quant.	54.50—55.50
» Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	6.25
» » gemahlen » »	6.75
» Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	6.25
» » » » gut	5.75
» Satinite für die Papierfabriken in Säcken	6.25
» Schwefels. Tonerde in Gebinden	11.70
» Soda, kaust. 70/72 % in eisernen Trommeln	22.45
» » » 60/62 % » » »	20.45

Die 100 Kilo: Kasse mit 1 % Diskonto, bordfrei Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten Januar-März-Raten, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden sollte, was jetzt sehr gewagt und teuer ist.

Ferner äußerst, bei eingehenden Anfragen ab Hamburg, Harburg inländisches gelbblaus. Kali, krist. und gemahlen; ferner amerik. hochproz. raffinierten Schwefel, bei etwa eintreffenden amerik. Dampfern; und alle Sorten Talkum: ab steirischen Stationen.

Sachsen.

Die Weihnachtswoche brachte auf dem Papier- und Pappenmarkt keine wesentliche Veränderung, doch hoffen die Fabrikanten, daß sich das Geschäft recht bald lebhafter gestalten wird, weil die Läger,

Digitized by Google

die durch das im allgemeinen lebhafte Weihnachtsgeschäft geräumt wurden, wieder ergänzt werden müssen. Die Abschlüsse in Holzstoff laufen jetzt vielfach ab und sind die Meinungen bezüglich der Erneuerungen geteilt. Jedenfalls ist es besser, sich nicht lange zu binden, weil die Preise, die jetzt angelegt werden, nicht günstig sind und man nicht weiß, ob nicht über kurz oder lang stärkerer Bedarf eintritt. Durch den Schneefall der letzten Tage haben die Quellgebiete der Flüsse wieder reichliche Wasserzufuhr bekommen. —

In den meisten Holzschleifereien des Erzgebirges wird zwar noch immer nur am Tage oder 3—4 Tage in der Woche gearbeitet, da es an Absatz fehlte, doch ist in den letzten Wochen eine Besserung eingetreten und kommt wieder Holzstoff zum Versand, da die Beschäftigung der Papier- und Pappenfabriken zugenommen hat. Die Preise sind natürlich noch unbefriedigend, neue Abschlüsse sind nur wenige zustande gekommen und meist zu ungenügenden Preisen. Bessere Preise sind aber unbedingt erforderlich, da die Herstellungskosten durch die Steigerung der Bedarfsartikel, wie Filze usw., gestiegen sind. Holz war in den letzten Auktionen etwas billiger zu haben, doch kommt der niedrigere Preis nicht zur Geltung, da höhere Fuhrlöhne zu zahlen sind.

Auch in der Pappenfabrikation macht sich immer mehr Leben geltend; Graupappen gehen fast besser als Holzpappen. Wenn auch das Weihnachtsfest durch seine Anforderungen viel zur Belebung des Pappengeschäftes beigetragen hat und der Handel auch immer noch nur das Notwendigste kauft, sei doch Aussicht auf ein Anhalten der Besserung vorhanden. Mangel an Eisenbahnwagen macht sich noch immer bemerkbar.

Die Wasserverhältnisse waren bisher zufriedenstellend, doch sind die Betriebswässer in den letzten Tagen ganz bedeutend zurückgegangen, und da es in den höheren Gegenden schon starken Frost gibt, ist ein weiterer Rückgang zu erwarten.

Westfalen.

Der rheinisch-westfälische Papier- und Pappenmarkt zeigte während des ganzen abgelaufenen Halbjahres trotz des Weltkrieges eine befriedigende Haltung, die ungeachtet des umfassenden Angebots es gestattete, die Verkaufspreise für alle holzhaltigen und holzschliffreien Papiere unverändert zu erhalten. Das Geschäft in Rotationspapieren hat in der jüngsten Zeit eine unverkennbare Belebung erfahren, so daß die meisten Betriebe wieder ihren zweischichtigen Arbeitsgang aufnehmen und so die Werksanlagen in besserer Weise als bis dahin ausnützen konnten. Die Verteuerung der Erzeugung ist trotz alledem noch groß und muß in den Verkaufspreisen für Rotationspapiere unbedingt in nächster Zeit zum Ausdruck kommen; hierfür dürfte die allgemeine Lage dadurch günstiger geworden sein, daß die Lagervorräte während der letzten Wochen stark gelichtet wurden, anderseits der Bedarf der Tageszeitungen sich wieder in unverkennbar steigender Richtung bewegt. Auch für gewöhnliche holzhaltige Papiere, so namentlich für Schnellpressendruck, für einseitig satiniert und selbst für satinierte, mittelfeine und leichtere Holzpapiere, hat sich das Geschäft ganz günstig angelassen, da die Buchdruckereien wieder besser beschäftigt sind und namentlich für Plakat- und Reklamedruck die Aufträge besser eingehen. Auch in Affichen ist eine kleine Belebung wahrnehmbar; Prospekte und Umschläge dahingegen liegen noch vernachlässigt. Auf dem Holzstoffmarkte ist die Ruhe noch vorherrschend; die meisten Betriebe arbeiten noch nicht mit voller Ausnützung der reichlich zur Verfügung stehenden Wasserkraft, um nicht viel Stoff auf Lager nehmen zu müssen, da ja die Absatzmöglichkeit immer noch beschränkt ist. Wie sich die Abschlußgeschäfte unter diesen Umständen entwickeln werden, ist fraglich; zunächst haben die Papier- und Pappenfabriken noch keinen dringenden Holzstoffbedarf, es muß sich das Geschäft in Papier und Pappen doch erst noch weiterhin günstiger gestalten, obgleich die Nachfrage aus überseeischen Gebieten ganz allgemein wieder dringlicher wird. In den Kreisen der Papierfabrikanten erwartet man nicht, daß die Preise für Holzschliff in nächster Zeit anziehen; dazu ist einmal das Angebot noch zu groß, sodann aber sind die Bezugsmöglichkeiten für Fichtenschleifholz, trotzdem Rußland als Lieferant ausscheidet, günstige, so daß man mit Preissteigerungen gar nicht rechnet; in den westfälischen Waldungen sind tatsächlich auch die vorjährigen Preise für Papierhölzer nicht angelegt worden. Für Pappen hatte sich das Geschäft in seiner Gesamtheit günstiger angelassen, weil sowohl die Kofferherstellung wie die Kartonnagenindustrie mit sehr großem und dringlichem Bedarf hervortrat und für gute Handleder- und Maschinenlederpappen gern die verlangten höheren Preise anlegte; die zweitklassigen Pappen konnten in der Konfektion und für den großen Bedarf an gewöhnlichen Kartonnagen für die Liebesgabenpakete immerhin noch recht günstig untergebracht werden. Größere Vorräte sind nicht mehr bei den Pappenfabriken anzutreffen und das dürfte auch weiterhin die Gesamtlage des Marktes günstig beeinflussen. Für Packpapiere hat sich das Geschäft gleichfalls günstig angelassen und konnte sich seitdem ganz gut behaupten. Im Vordergrunde des Interesses standen Zellstoffpapiere, namentlich gute fettdichte, für die man angesichts der Steigerung der Selbstkosten höhere Preise verlangte und diese auch erhielt. Das Geschäft in holzschliffreien Papieren hat sich insofern gebessert, als es möglich geworden ist, die vorhandenen Vorräte langsam abzustoßen und für gute, gangbare Papiere die Preise zu halten.

VERMISCHTES

General-Versammlungen.

Arnsdorfer Papierfabrik Heinrich Richter, A.-G. In der ordentlichen Generalversammlung wurde beschlossen, den Betriebsverlust von 25 899 Mk., aus dem Reservefonds zu decken. Die Aussichten wurden, zumal die finanzielle Lage der Gesellschaft eine durchaus gesunde ist, als leicht gebessert bezeichnet.

Verein für Zellstoffindustrie, Akt.-Ges., Dresden. In der Generalversammlung wurde beschlossen, von der Ausschüttung einer Dividende abzusehen und den Ueberschuß von 164 796 Mk. mit Rücksicht auf die gegenwärtigen Verhältnisse auf neue Rechnung vorzutragen.

Digitized by Google

Geschäfts-Berichte.

Maschinenbau - Aktien - Gesellschaft Golzern-Grimma. Im abgelaufenen Geschäftsjahr, das im Zeichen weiteren geschäftlichen Rückgangs stand, hat das Unternehmen die Ungunst der Zeiten ganz besonders zu fühlen gehabt. Machte einerseits der wirtschaftliche Niedergang die Ausführung von Neuanlagen auf seinen Spezialgebieten fast ganz unmöglich, so hat andererseits die Zunahme der politischen Spannung den Absatz in den fremden Ländern mehr und mehr beeinträchtigt, so daß das für dasselbe sehr wichtige Geschäft mit dem Auslande schließlich vollständig ins Stocken geraten ist. Während der ersten Hälfte des Geschäftsjahres ist trotzdem, und obwohl in der von der Gesellschaft bei der Hereinholung von Aufträgen geübten Vorsicht grundsätzlich Bestellungen mit langfristigen Krediten oder ungünstigen Bedingungen zurückgewiesen wurden, die volle Beschäftigung des Werkes in allen seinen Abteilungen möglich gewesen, dagegen hat sich im weiteren Verlauf des Jahres ein Rückgang der Aufträge und eine teilweise Einschränkung der Arbeitszeit nicht vermeiden lassen.

Der aus früheren Jahren stammende, von einer nordfranzösischen Firma gegen die Gesellschaft angestrengte Prozeß, in dem Schadenersatzansprüche im Betrage von über 650 000 Mk. gegen dieselbe erhoben wurden, ist durch einen Vergleich beigelegt worden Der Stand der beiden anderen, ebenfalls die frühere Golzerner Fabrik betreffenden Prozesse hat sich insofern gebessert, als einer derselben in erster Instanz zur Abweisung der Klage geführt hat. Trotzdem wird vorgeschlagen, der Prozeßreserve, welcher ein Betrag von 124 863.64 Mk. entnommen wurde, vorsorglich 24 863.64 Mk. neu zuzuführen, so daß dieselbe mit 120 000 Mk. in der Bilanz erscheint. Zu den einzelnen Posten der Bilanz wird folgendes bemerkt: a) Aktiv-Konten: Als Zugang wurden auf den einzelnen Konten gebucht: „Gebäude": Wellblechüberdachung zwischen zwei Werkstattgebäuden und Frontmauer dazu, Aufführung eines Blechlagerschuppens, Baulichkeiten für eine feststehende Acetylen - Gasanlage, eine Klärgrube und eine neue Schleuse 6 448,83 Mark. „Betriebseinrichtungen": eine neue Dampfmaschine mit allem Zubehör wie Rohrleitungen usw., ein Elektromotor für die neue Werkstätte, zwei Laufkranen, Apparat und Rohrleitungsnetz für eine stationäre Azetylen-Anlage, Heizungsanlage der neuen Dreherei-Werkstätte usw. 15 740.36 Mk., „Werkzeugmaschinen und Werkzeuge": 1 Lufthammer, mehrere Drehbänke, 1 Fräsmaschine, 1 Blechschere, 1 Putztrommel, 1 Dampfmesser, 1 Wassermesser usw. 12 509.57 Mk. „Utensilien": Antriebsriemen für neue Motoren und Maschinen, verschiedene Regale, 1 Schreibmaschine 3 432.76 Mk. „Magazinvorräte und vorrätige Arbeiten": Dieses Konto weist gegenüber dem Vorjahr einen erheblichen Rückgang auf von 299 093,32 Mk. auf 227 980.92 Mk. — weil man dauernd bemüht war, die im Vorjahre vorhandenen großen Bestände aufzubrauchen. Die Bewertung erfolgte in vorsichtigster Weise, zum großen Teil unter Selbstkosten. „Wechselbestand": Derselbe ist von 348 667.16 Mk. auf 201 842.65 Mk. gesunken. Die übrigen Aktivposten haben keine beträchtlichen, besonders zu erwähnenden Veränderungen erfahren. b) Passiv-Posten. Hypotheken: Die Hypothek „Erweiterungsgrundstück" hat sich durch Rückzahlung von 5 800 Mk. auf 33 350 Mk. ermäßigt. Die in der Bilanz ersichtliche Sicherheitshypothek von 100 000 Mk. dient zur Sicherstellung der oben erwähnten Vergleichssumme von jetzt noch 85 000 Mk. Das „Schuldschein-Konto" Golzern wurde durch Rückzahlung der 1913 ausgelosten 20 Schuldscheine à 500 Mk. von 275 000 Mk. auf 265 000 Mk. verringert. Der Betrag wurde vom jetzigen Besitzer des Grundstücks gezahlt. „Kreditoren": Die Kreditoren sind weiter zurückgegangen. Der „Unterstützungsfonds" hat sich durch 3 127.90 Mk. gezahlte Unterstützung von 101 394,67 Mark auf 98 266.77 Mark vermindert. Zur Vereinfachung der Buchführung wurde das „Wechsel - Delkredere - Konto" mit dem Konto „Rückstellungen für Außenstände" vereinigt. Diesem Konto, welches durch die Vereinigung von 357 000 Mk. und 56 500 Mk. eine Höhe von 413 500 Mark erreichte, wurden 57 714,58 Mk. entnommen und durch Uebertrag vom Konto-Korrent-Konto 41 055,50 Mark vorjährige Rückstellungen und 11 715,28 Mk. Rückstellungen für dieses Geschäftsjahr wieder zugeführt. „Prozeß-Reserve": Diesem Konto mußte der Betrag von 124 863,64 Mk. entnommen werden, so daß ein Betrag von 95 136,36 Mk. verbleibt, der, wie oben erwähnt, durch Zuweisung von 24 863,64 Mk. auf 120 000 Mk. zu erhöhen vorgeschlagen wird. Welche Folgen der Kriegszustand für das Unternehmen haben wird, läßt sich gegenwärtig noch nicht übersehen, es ist jedoch für längere Zeit ausreichend mit Aufträgen versehen. Vorgeschlagen wird, den erzielten Reingewinn von 6 429,62 Mk. auf neue Rechnung vorzutragen.

Maschinenbau-A.-G. vorm. Starke & Hoffmann in Hirschberg i. Schl. Der Eingang von Aufträgen war im abgelaufenen Jahre (1. Juli 1913 bis 30. Juni 1914) während der ersten sechs Monate schlecht, so daß die normalen Umsatzziffern nicht erreicht werden konnten. Dabei zeigten die Verkaufspreise trotz gleichbleibend hoher Rohmaterialienpreise weichende Tendenzen. Erschwerend war, daß der auffallend niedrige Kurs der Aktien der Gesellschaft die Werbekraft des Unternehmens erheblich beeinträchtigte. Dieser Zustand besserte sich merklich, als die Notiz der Aktien eingestellt wurde. In der zweiten Hälfte des Geschäftsjahres, insbesondere in den letzten Monaten, gingen reichliche Aufträge ein, so daß das Werk nicht nur vollbeschäftigt war, sondern sogar mehr Arbeiter einstellen mußte. Leider wurde dieser günstige Zustand durch den Krieg unterbrochen.

Am 15. Dezember 1913 beschloß eine außerordentliche Generalversammlung einstimmig, das Aktienkapital im Verhältnis von 5: 2 zusammenzulegen, sowie unter Abstoßung aller Hypotheken der Gesellschaft eine Obligationsanleihe in Höhe von 600 000 Mk. aufzunehmen. Die Zusammenlegung wurde inzwischen durchgeführt, hingegen gelang es nicht, die in genannter Höhe für nötig erachtete Obligationsanleihe zu für alle Geldgeber gleichen Bedingungen unterzubringen. Es ist daher für jetzt ganz davon Abstand genommen worden und behilft man sich zunächst weiter mit einem Bankkredit. Verhandlungen über die Beschaffung von weiteren Betriebsmitteln unter gleichzeitiger Abstoßung der Bankschuld unterbrach der Krieg, so daß bestimmte Vorschläge noch nicht ausreifen konnten. Der aus der Zusammenlegung der Aktien erzielte Buchgewinn wurde zu außerordentlichen Abschreibungen und der Dotierung der Reservefonds verwendet. Auch vom Fabrikationskonto wurden mit Rücksicht auf den Krieg und im Hinblick darauf, daß sich darunter in Arbeit befindliche Maschinen für das uns jetzt feindliche Ausland befinden, Abschreibungen vorgenommen, sowie die Vorräte sehr vorsichtig bewertet. Bei Beginn des Krieges wurde über ein Drittel der Angehörigen eingezogen, desgl. auch der Vorsitzende des Aufsichtsrates und sein Stellvertreter, während der Direktor und Vorstand im Oktober unter die Fahnen trat. Als sein Stellvertreter wurde das Mitglied des Aufsichtsrates Herr Repsold aus Hamburg bestimmt, der seinen Wohnsitz auch in Hirschberg nahm. Es gelang bisher, soweit dies mit dem Rest der Arbeiterschaft möglich war, wenigstens

Digitized by Google

Teile des Betriebes aufrecht zu erhalten und neuerdings auch größere Kriegsmaterial-Lieferungen übertragen zu erhalten. Ein Urteil über die zukünftige Gestaltung der geschäftlichen Lage erscheint in Anbetracht der gegenwärtigen Zeit unmöglich und unangebracht.

Gewinn- und Verlustkonto. Debet: Abschreibungen: an Grundstückkonto 1542 Mk., Gebäudekonto 12 121,27 Mk., Arbeiter-Familienhäuserkonto 3638,90 Mk., Maschinenkonto 131 523,70 Mk., Elektrische-Anlagekonto 42 906,18 Mk., Beleuchtungskonto 2596,88 Mk., Werkzeugkonto 74 228,33 Mk., Büro- und Fabrikutensilienkonto 122 403,93 Mk., Gespann-Unterhaltungskonto 205,60 Mk., Modellkonto 20 325,99 Mk., Effektenkonto 3683,83 Mk., Kontokorrentkonto 25 622,75 Mk., Gebäude-Unterhaltungskonto 3486,98 Mk., Handlungsunkostenkonto 163 932,92 Mk., Zinsenkonto 14 334,86 Mk., Hypothekenzinsenkonto 8100 Mk., Sanierungskonto 2237,12 Mk.; Zuweisungen: an Delcrederekonto 11 760,21 Mk., Reservefondskonto 40 672,79 Mk., Dispositionsfondskonto 100 000 Mk., Gewinnsaldo 2763,35 Mk., zusammen 788 087,59 Mk. — Kredit: per Aktienkapitalkonto: Gewinn aus der Zusammenlegung 692 830,90 Mk., Talonsteuerkonto: Rückbuchung der durch die Zusammenlegung erübrigten Talonsteuerreserve 2900 Mk., Kontokorrentkonto: Gewinn aus nicht geltend gemachten Forderungen 174,65 Mk., Fabrikationskonto: Gewinn per 1913/14 92 182,04 Mk., zusammen 788 087,59 Mk.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Berlin. Wilhelm Hartmann & Co., Gesellschaft mit beschränkter Haftung (Buch- und Kunstdruckerei). Die Prokura des William Bellmann ist erloschen. Felix Hoffmann und Paul Frank sind nicht mehr Geschäftsführer. Kaufmann Wilhelm Hartmann in Berlin ist jetzt alleiniger Geschäftsführer.

Berlin. Verband deutscher Druckpapier-Fabriken. Gesellschaft mit beschränkter Haftung: Durch den Beschluß vom 22. September 1914 ist das Stammkapital um 15 500 Mk. auf 839 700 Mk. erhöht worden.

Berlin. Theodor Nathan, Kartonnagenfabrik in Berlin. Dem Julius Meisl in Berlin-Schöneberg ist Prokura erteilt.

Bochum. Erste Bochumer Plakat- und Reklamedruckerei Margarete Völlmecke zu Bochum. Nach dem Tode der bisherigen Inhaberin, der Ehefrau Buchdrucker Karl Völlmecke, ist das Handelsgeschäft übergegangen auf die Witwe Kaufmann Franz Wilmes, Klara geb. Völlmecke, zu Bielefeld und Hedwig Völlmecke zu Bochum; gleichzeitig ist die Firma geändert worden in Erste Bochumer Plakat- und Reklamedruckerei Völlmecke & Co. Die dem Buchdrucker Karl Völlmecke zu Bochum erteilt gewesene Prokura ist auch für die offene Handelsgesellschaft erteilt worden.

Breslau. In das Handelsregister wurde eingetragen die Firma Breslauer Gummier- und Lackier-Anstalt Willy Maiwald, Breslau. Inhaber Kaufmann Willy Waiwald ebenda.

Breslau. Kommanditgesellschaft Paul Grube & Co., Postkarten-Verlag und Großhandlung, hier: Ein Kommanditist ausgeschieden.

Breslau. Erste Breslauer Papier-Zigarrenspitzenfabrik Curt Breslauer, hier. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Der bisherige Gesellschafter Kaufmann Curt Breslauer zu Breslau ist alleiniger Inhaber der Firma.

Brieg (Bez. Breslau). Brieger Dachpappenfabrik F. Falch. Die Gesellschaft ist durch den am 9. Juni 1914 erfolgten Tod des Karl Gaßmeier aufgelöst. Der bisherige Gesellschafter Rudolf Falch ist alleiniger Inhaber der Firma. Die Gesamtprokura des Artur Fäcke und Herbert Wüstrich bleibt bestehen.

Düren (Rheinl.). Macherey Nagel & Cie. mit beschränkter Haftung, Papiergroßhandlung, Düren. Durch Beschluß vom 10. Februar 1914 ist das Stammkapital um 40 000 Mk. erhöht und beträgt jetzt 100 000 Mk.

Düren. Firma Macherey, Nagel & Co. mit beschränkter Haftung, Papiergroßhandlung, Düren. Der Kaufmann Friedrich Nagel zu Düren ist als Geschäftsführer abberufen; der Kaufmann Johann Macherey zu Düren ist nunmehr alleiniger Geschäftsführer.

Düsseldorf. Weiß & Lingmann, Papierwarenfabrik, hier. Dem Arthur Berndt und dem Hermann Schumacher, beide hier, ist Gesamtprokura erteilt.

Eckartsberg bei Zittau. Mechanische Papierhülsen- und Spulenfabrik Alfred Hübner, Gesellschaft mit beschränkter Haftung, in Eckartsberg bei Zittau. Der Geschäftsführer Max Oskar Lehnert ist ausgeschieden.

Papierprüfungsanstalt
ERICH KRAUSE, Berlin-Steglitz
Miquelstraße Nr. 2 liefert Fernspr. Steglitz 3456
Untersuchungen aller Papiersorten
in kürzester Frist, wenn nötig
innerhalb 24 Stunden

Zeitzer Dampfkesselfabrik u. Apparatebauanstalt
G. Schumann, Zeitz 13 (Provinz Sachsen)
Kugelkocher für Lumpen Stroh
Holzkocher mit innerem Kupferschutzmantel, Holzentrindungs- und Waschtrommeln, Dampfkessel, Dampfüberhitzer, Feuerungen für Stein- und Braunkohle, Flugaschenfänger, Turbinenrohrleitungen

Digitized by Google

Elberfeld. Elberfelder Papierfabrik Aktiengesellschaft mit dem Sitze zu Elberfeld und Zweigniederlassung zu Zehlendorf-Berlin (Wannseebahn). Der Fabrikdirektor Bernhard Klostermann zu Zehlendorf-Berlin ist zum Vorstandsmitglied ernannt.

Frankfurt a. M. Fabrik technischer Papiere Arndt & Troost. Die Gesamtprokura des Kaufmanns Franz Hermann Rüti zu Frankfurt a. M. ist erloschen.

Fürstenberg (Mecklb.). In das hiesige Handelsregister wurde die Firma Papierwaren- und Tütenfabrik August Weber, Sitz Fürstenberg i. Mecklb., eingetragen. Inhaber Kaufmann August Weber in Berlin, Cottbuser Straße 15.

Köttewitz bei Dohna i. Sa. Papier- und Karton-Fabrik Köttewitz, Gesellschaft mit beschränkter Haftung in Köttewitz. Prokura ist erteilt dem Kaufmann Hubertus Dehlinger in Dresden. Er kann die Firma nur in Gemeinschaft mit einem Geschäftsführer oder mit einem Prokuristen vertreten.

Mittweida-Markersbach i. Erzgeb. M. R. Georgi, Pappenfabrik, in Mittweida. Die Prokura des Fabrikanten Friedrich August Georgi in Mittweida ist erloschen. Prokura ist erteilt dem Geschäftsführer Friedrich Albert Georgi in Mittweida.

Oker, Harz. Druckpapierfabrik Oker, Gesellschaft m. b. H. zu Oker. Der Werkmeister Paul Bormann zu Oker ist zum Geschäftsführer bestellt. Die Prokura des Fabrikbesitzers Heinrich Klages zu Harlingerode ist erloschen.

Olbernhau. Wilhelm Einhorn, Pappenfabrik in Olbernhau. Der Gesellschafter Emil Georg Einhorn in Einsiedel ist ausgeschieden.

Reichenbach, Vogtl. Erste Reichenbacher Rollenpapier- und Apparatefabrik Tröber & Schneider in Reichenbach. Der Kaufmann Paul Gotthilf Tröber in Reichenbach ist ausgeschieden.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Arnau a. d. E. (Böhmen). Eichmann & Co., Maschinenpapierfabrik. Kollektivprokura ist Paul Wagner, Fabrikdirektor in Arnau a. d. E., erteilt.

Berlin. Gräflich Henckel von Donnersmarcksche Papierfabrik Frantschach, Aktiengesellschaft, mit Zweigniederlassung in Frantschach, Kärnten. Das Grundkapital wurde um 350 000 Mk. erhöht, und beträgt nunmehr 1 200 000 Mk. Eingetreten als weiteres Vorstandsmitglied ist Emil von Linhart, Direktor in Wien

Landquart, Graubünden, Schweiz. Die Aktiengesellschaft unter der Firma Fabriken Landquart (Fabriques de Landquart) in Landquart hat in ihrer Generalversammlung vom 25. Mai 1914 ihre Statuten revidiert. Gegenüber den publizierten Tatsachen sind folgende Aenderungen zu verzeichnen: Die Firma ist abgeändert worden in Papierfabriken Landquart (Fabriques de Papiers de Landquart). Das Aktienkapital beträgt 1 500 000 Fr. (eine Million fünfhunderttausend Franken) und ist eingeteilt in 1500 auf den Inhaber lautende Aktien zu 1000 Fr.

Konkurse.

Olbernhau. Das Konkursverfahren über das Vermögen der offenen Handelsgesellschaft Wilhelm Einhorn, Pappenfabrik in Olbernhau, ist nach Abhaltung des Schlußtermins aufgehoben.

Todesfälle.

Helsingfors, Finnland. Am 29. November starb hier, Ingenieur Knut Waldemar Selin. 1844 in Wiborg geboren, war er 1877 bis 1901 Direktor der Papierfabrik Kymmene, deren Agentur in Helsingfors er danach bis zu seinem Tode geleitet hat. 1895 bis 1896 war er ratgebendes Mitglied des Ausschusses für Regelung der Zollverhältnisse zwischen Finnland und Rußland. (A.)

Kleine Mitteilungen

Berufsjubiläum. Der Bureauchef der Firma Simoniussche Zellulosefabriken in Kehlheim, Hugo Lechner, feierte sein 25jähriges Berufsjubiläum.

Englands Einfuhr aus Schweden. Im November 1914 importierte Großbritannien aus Schweden für 50 196 Lstr. nassen Holzschliff (im Oktober 1914: für 17769 Lstr.), für 248 599 Lstr. trockenen Zellstoff (Oktober: 299 303 Lstr.), davon für 3962 Lstr. gebleichten; Papier in Rollen für 8830, nicht in Rollen für 8208, Einschlagpapier für 69 600 Lstr. (Papier aller Art im Oktober für 105 619 Lstr.). (A.)

Sachverständiger. Mit Erlaß des k. k. Landesgerichts-Präsidiums Troppau vom 17. Dezember 1914, Nr. 3566, 5/14, ist Herr Ed. Lanzer, Troppau, zum ständigen Sachverständigen bei dem k. k. Landesgerichte in Troppau für den Papierhandel und das Buchfach bestellt worden.

Einbanddecken
auch als Sammelmappen bestens geeignet
in eleganter, dauerhafter Ausführung sind zum Preise von 1,50 Mk. bei postfreier Zustellung zu beziehen von der Geschäftsstelle des
„Papier-Fabrikant", Berlin S. 42.

Billig abzugeben
3 Halbzeugholländer,
für Filtermasse und Halbstoff besonders geeignet. Anfragen unter **P. F. 5636** an die Expedition dieses Blattes erbeten.

1000 Rm. Fichtenschleifholz
billig zu verkaufen. — Nachfragen erbeten unter **P. F. 5635** an die Exped. dieses Bl.

Mineralmahl- und Schlämmwerke J. Elias, Prag VII, Bohemia
liefert auch **während des Krieges** und für Abschluß **(außer Syndikat)**
böhmischen Kaolin als Ersatz für engl. China Clay
5610 in hervorragenden Qualitäten

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur A. Lutz, Gross-Lichterfelde-West; für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Karlshorst-Berlin; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin. — Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des „Papier-Fabrikant", Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142

Digitized by Google

Luftheizungs-Anlagen

für

Werkstätten und Fabrikräume

insbesondere

Papierfabriken

liefert

in bewährtester Ausführung unter voller Garantie für gute Arbeitsweise

Benno Schilde, G. m. b. H., Hersfeld, H.-N.

Im Sommer gleichzeitig als Kühlung zu benutzen.

Verlangen Sie Sonder-Prospekt.

SUDENBURGER MASCHINENFABRIK UND EISENGIESSEREI

Aktiengesellschaft zu Magdeburg

Gegründet 1843 · Telegramm-Adresse: Zuckerrohr · Fernsprecher Nr. 1

liefert vollständige bewährte

Eindampfanlagen für Sulfatablaugen

mit **Schnell-** und **Fertigverdampfern** eigenen Systems
Deutsches Reichs-Patent angemeldet u. Auslands-Patente!

für Sulfitablaugen

nach den Patenten KESTNER–MÜLLER

Mehrere Anlagen für Sulfatablaugen und Sulfitablaugen mit großem Erfolge im Betrieb! / Ausarbeitung von Kostenanschlägen und Ingenieurbesuch bereitwilligst!

Digitized by Google

Der Betrieb unserer Maschinenfabrik und unseres feuerungstechnischen Baugeschäftes **wird während des Krieges aufrecht erhalten.** Wir sind daher in der Lage, Aufträge in unseren nachfolgenden bewährten Spezialitäten zur rechtzeitigen Ausführung zu übernehmen.

Topf

Rauchverhütende Regulier-Schüttfeuerungen.
Mechan. Feuerungen (Rostbeschicker) D. R.-P.
Dampfüberhitzer D. R.-P. (eigene Konstruktion).
Einmauerungen nach dem Bogensystem.
Komplette Kesselhaus-Bekohlungs-Anlagen.
Flugaschenfänger D. R.-P. (System Müller).
Flugaschen-Ausblase-Vorrichtungen D. R.-P.
Economiser-Anlagen zur Ausnutzung der Abgase.
Anlagen für künstlichen Zug. — Schornsteinbauten.
Roststäbe aus feuerbeständigem Spezialguß.

Topf

Zeitgemäße Dampfkesselanlagen.
Umbau unrationeller Betriebe.

Beste Referenzen, Prospekte und Ingenieurbesuch auf Wunsch.

J. A. Topf & Söhne, Erfurt.

Autom. Heisswasser-Dampf-Kessel-Speiseanlagen D.R.P.

Bester Ersatz für Pumpen & Injektoren
Kein Antrieb - Keine Schmierung -
Keine Reparaturen

Kostenlos: Ingenieurbesuch
Offerten
Probelieferung

Schiff & Stern
Leipzig & Wien IX/1

OTTO ELSNER, BERLIN S42.

Digitized by Google

LE FABRICANT DE PAPIER

DER PAPIER-FABRIKANT

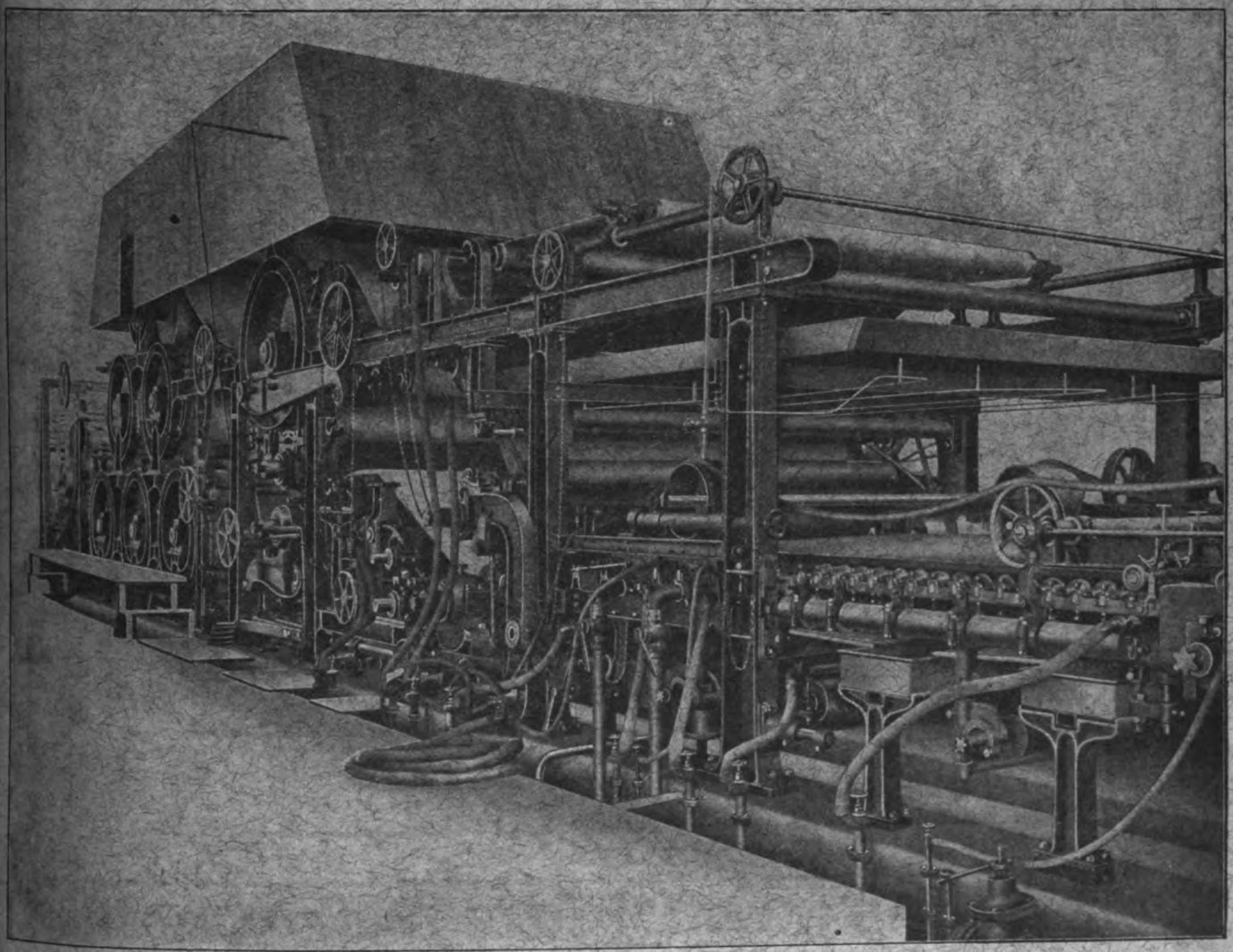
THE PAPER MAKER

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 2. Berlin, 8. Januar 1915. XIII. Jahrgang.

MAY 1915

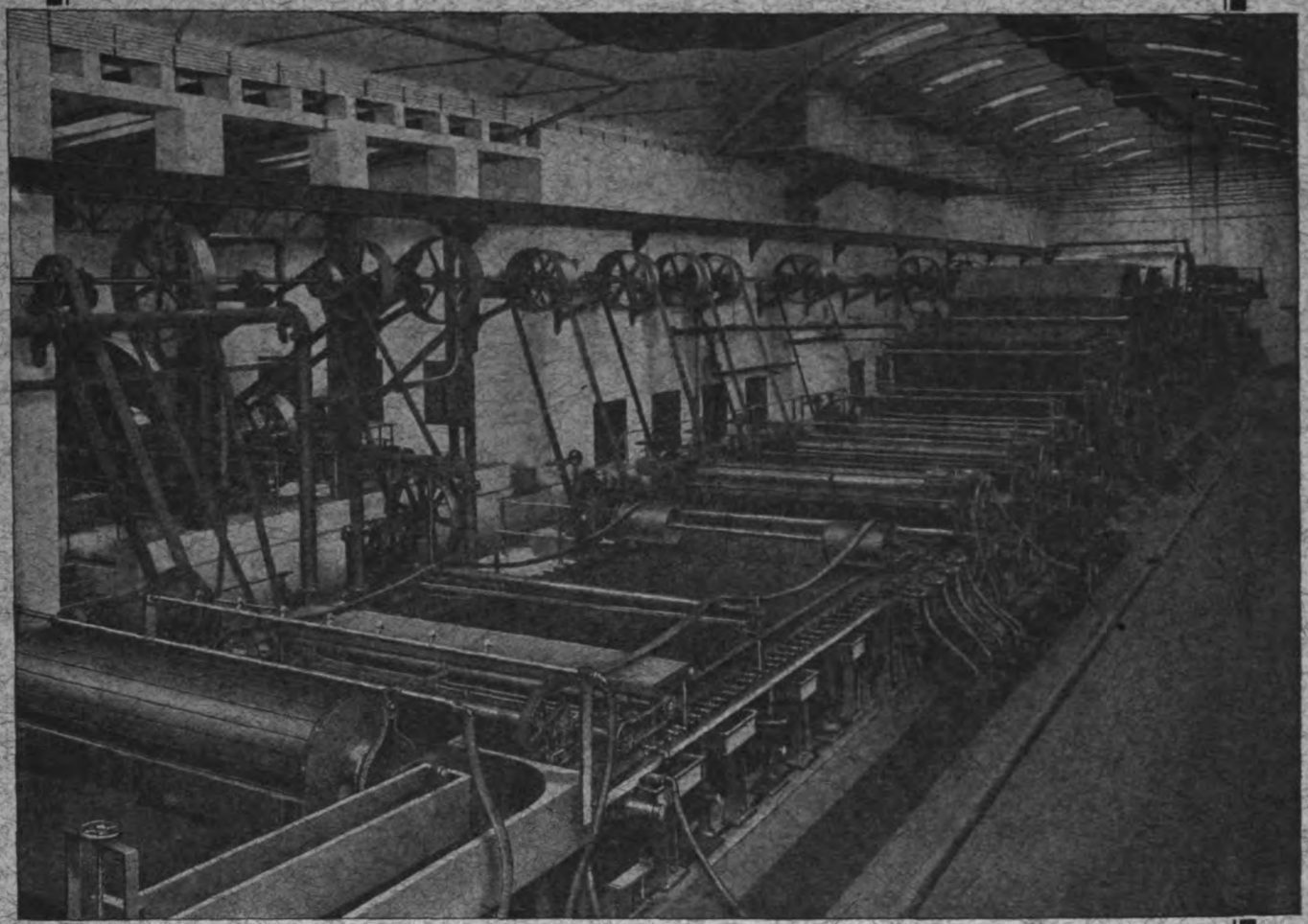
Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Papiermaschine für dünne Papiere
mit Selbst- und Handabnahme

Digitized by Google

Komplette Einrichtungen für Papier- und Pappenfabriken



Bernburger Maschinenfabrik

Aktiengesellschaft

Abteilung Carlshütte · Alfeld-Leine

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen. Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort.

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet.

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend.

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall.

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XIII. Jahrgang | BERLIN, 8. Januar 1915 | Heft 2

Inhalt:

Seite

18 Papiersäckefabrikation
19—20 Was mancher nicht weiß.
22—32 Patent-Umschau — Wirtschaftl. Teil — Marktberichte — Vermischtes

Sommaire:

Page

18—19 Sacs en papier
21—22 Ce qui beaucoup ignorent.
22—32 Revue des brevets — Marchés — Petites nouvelles

Contents:

Page

18—19 Paper Bags
21—22 Points worth knowing
22—32 Review of Patents — Markets — Miscellanea

Papiermacher-Berufsgenossenschaft Sektion X.

Am 29. Dez. verschied sanft nach langem Krankenlager unser verehrter Kollege, der

Königliche Geheime Kommerzienrat

Herr

Paul Steinbock

zu Frankfurt a. O.

im 81. Lebensjahre.

Der Entschlafene gehörte dem Vorstande unserer Sektion zunächst 9 Jahre als Stellvertreter und dann weitere 3 Jahre bis 1903 als Mitglied an, ferner war er vom Jahre 1885 an bis Ende 1911 als Vertrauensmann für sie tätig. Wir haben in ihm einen immer opferwilligen, treuen und liebenswürdigen Mitarbeiter verloren. Für seine Tätigkeit in den berufsgenossenschaftlichen Ehrenämtern sind wir ihm über das Grab hinaus dankbar.

Ehre seinem Andenken!

Der Vorstand der Sektion X der Papiermacher-Berufsgenossenschaft

Emil Buchholtz, stellvertr. Vorsitzender.

Am 2. Weihnachtsfeiertage verschied nach langem schweren Leiden unser langjähriges Ehrenmitglied

Herr

Camillo Drache

im 70. Lebensjahr.

Der Heimgegangene, der früher Besitzer der Fockendorfer Papierfabrik und der Holzstoffabrik Niederau b. Wolkenstein war und dann im Jahre 1894 die Holzstoff-Zeitung gründete, ist lange Jahre hindurch ein überaus tätiges Mitglied unseres Vereins gewesen. Seine vielfachen Verdienste um unseren Verein und die deutsche Holzstoff-Industrie veranlassten uns, ihn 1908 zu unserem Ehrenmitgliede zu ernennen.

Leider war es ihm infolge seines Leidens in den letzten Jahren nicht mehr möglich, an unseren Bestrebungen teilzunehmen. Wir verlieren in ihm eins der besten und treuesten Mitglieder und werden ihm stets ein treues Angedenken bewahren.

Dresden, den 29. Dezember 1914.

Verein Deutscher Holzstoff-Fabrikanten

Eugen Kaul, Vorsitzender. Dr. Erich Schuchhart, Syndikus.

Anzeigenschluß für die nächste Nummer: Dienstag, den 12. Januar.

Digitized by Google

Papiersäckefabrikation.

(Schluß aus Heft 1, Seite 3.)

Da Sackpapier eine möglichst hohe Dehnung in beiden Richtungen erfordert, eine Längskreppung meines Wissens nicht möglich ist, soll die Papierbahn möglichst viel eingehen. Um dies zu erreichen, dürfen keine Trockenfilze verwendet werden. Am besten wäre eine Heißlufttrocknung, doch bieten diese Anlagen viel Schwierigkeiten, da die Trocknung rasch vor'sich geht und das Papier total beutlig und blasig wird. Man hat Versuche gemacht, das Papier zwischen zwei Drahtgeflechte zu halten und so während des Laufes zu trocknen, indem von unten her die Luft durch Heizröhren hochgradig erhitzt, das Papier gleichmäßig bestreicht und die mit Wasser gesättigte Luft durch Exhaustoren abzieht. Obwohl diese Methode keineswegs ökonomisch ist, erhält das Papier doch eine außerordentliche Dehnung, da es sich sehr zusammenzieht. Es sind nur Uebelstände in den Kauf zu nehmen, die die längere Praxis beheben muß. Zu diesen gehört die Schwierigkeit der Papiereinführung und die große Länge des Trockenapparates. Es ist wohl auch möglich, das Papier wieder nach rückwärts und wieder vorwärts zu führen, um eine allzulange Trockenkammer zu vermeiden, doch ist diese Manipulation mit viel Schwierigkeiten verknüpft. Auch kann die Trocknung durch Trockenzylinder erfolgen, es müssen diese nur einen sehr großen Durchmesser haben und das Papier dürfte, solange es nicht schon mindestens halbtrocken ist, keine Knieführung durch Leitwalzen erleiden, da hierbei die Kreppung sehr leiden würde. Dieser Weg ist ziemlich einfach, erfordert aber ebenfalls viele Zylinder, da man ohne Filze arbeiten soll, um dem Papier möglichst viel Gelegenheit zum Einschrumpfen zu geben. Trockenfilze könnten nur an den letzten Zylindern, wo das Papier fast trocken ist, in Anwendung kommen. Dagegen könnten an jedem Zylinder mehrere Anpreßwalzen ohne Bedenken angebracht werden, wenn dafür gesorgt wird, daß das Papier nicht am Zylinder festklebt, wodurch es natürlich am Einschrumpfen verhindert würde. Ich habe Sackpapier hergestellt, das in einer Richtung überhaupt nicht zerreißbar war, während die Festigkeit der entgegengesetzten Richtung nicht genügte, um daraus gefertigte mit schweren Waren gefüllte Säcke zu transportieren. Als man dann die Papiere auf der Maschine schwächer herstellte und bei Anfertigung des Sackes zwei Bogen derart verwendete, daß sich Längs- und Querrichtung der Papierbahn deckten, ergab sich eine sehr hohe Brauchbarkeit der Säcke, jedoch löst sich die Vereinigung, wenn, wie z. B. bei Kochsalzfüllungen, der Sack sehr feucht wird. Wenn aber ein widerstandsfähiges Bindemittel gefunden wird, dürfte auch dieser Uebelstand verschwinden. Auch glaube ich, daß schon in der Kochung der Zellulose für Sackpapier große Vorteile liegen, da es jedenfalls nicht einerlei ist, ob weiche oder harte Zellulose verwendet wird. Meine Versuche erstreckten sich auf eine extra hierfür gekochte Zellulose, deren Kochart und Behandlung mir verborgen blieb. Ob auch Einlagen von Gewebe oder Fäden im Papier für die Fabrikation von Säcken lohnende Erfolge bringen, wird von vielen Seiten sehr angezweifelt, da hierfür die Herstellung des Papieres zu teuer wird.

Ein anderer Punkt verdient noch angeschnitten zu werden, es ist dies eine geeignete Präparierung des Papieres, um es gegen Wasser und Feuchtigkeit etwas zu schützen und es geschmeidig und nachgiebig zu machen, ohne daß die Qualität hierdurch leidet. Solches Papier hätte auch Verwendung als Ersatz für Socken in den Lazaretten und Spitälern und kann nach Gebrauch verbrannt werden. Die Imprägnierung kann schon auf der Papiermaschine vorgenommen werden und würde das Fabrikat nur unwesentlich verteuern.

Ohne Zweifel wird den Papiersäcken jetzt mehr Beachtung geschenkt werden, und es dürfte für manche Fabrik, die über geeignete Einrichtungen verfügt, vorteilhaft sein, sich dieser Spezialität zu widmen. U.

Sacs en papier.

(Suite et fin V. No 1, page 5.)

Le papier à sac devant pouvoir se dilater le plus possible dans les deux sens, et, autant que je sache, le crêpage n'étant pas possible dans le sens de la longueur, on doit faciliter autant que possible le rétrécissement de la bande de papier. Aussi ne faut-il pas employer de feutres-sécheurs. Le mieux serait un séchage à l'air chaud; mais ce procédé est

Paper Bags.

(Continued and end from Nr. 1, page 5.)

As bag paper should have as great dilatability as possible in both directions, and, to my knowledge, longitudinal crepping is not possible, allowance should be made that the web of paper can shrink as much as possible. Therefore no dry felts should be used. Preferable is a hot-air drying process, which is, however, both ineconomic

Digitized by Google

le plus souvent dispendieux et la rapidité du séchage produit des bulles dans le papier. On a aussi essayé de faire passer le papier entre deux toiles, de faire arriver un courant d'air chaud par le bas et d'extraire en haut, au moyen de ventilateurs, l'air saturé d'eau. Mais ce procédé est également très peu économique; à vrai dire, il donne un papier extraordinairement extensible dans le sens transversal, car le papier se rétrécit fortement. Pour ne pas donner à l'appareil de séchage une longueur exagérée, on peut aussi y faire passer plusieurs fois le papier dans un sens et dans l'autre. Pour le séchage au cylindre-sécheur il faut, du moins tant que le papier n'est pas à demi-sec, éviter de le faire passer à angles brusques par les rouleaux-guides, ce qui dégrade le crêpage. Les cylindres, du moins les premiers, doivent travailler sans feutre; il est toutefois bon de pourvoir chaque cylindre de rouleaux y appuyant le papier. Il ne faut cependant pas que le papier se colle au cylindre, ce qui l'empêcherait de se rétrécir. J'ai fait du papier à sacs absolument indéchirable dans un sens, tandis que sa résistance dans l'autre sens ne répondait pas aux besoins. Je fis alors un papier plus faible et le travaillais pour en faire un sac de telle manière que le sens transversal et le sens longitudinal se recouvraient. J'obtiens ainsi un sac d'un résistance remarquable. Les deux feuilles ainsi réunies se séparaient toutofois quand le contenu du sac s'humidifiait. La découverte d'une matière de liaison plus résistante viendrait obvier à ce dernier inconvénient.

Enfin le mode de lessivage de la pâte n'est pas sans influence sur le produit final. L'inclusion de tissus ou de fils dans le papier aident, certes, à la confection des cacs, mais bien des personnes compétentes craignent que le coût n'en soit alors trop élevé.

Il serait extrêmement important de trouver un mode de préparation du papier qui le rendit insensible à l'eau et à l'humidité ainsi que souple et élastique. Un papier pareil pourrait aussi servir à faire des chaussettes d'hôpital, l'obligation de n'employer ces chaussettes qu'une fois étant un avantage précieux. L'imprégnation peut déjà se faire sur la machine à papier et le prix du produit final n'en serait qu'insensiblement augmenté.

and inclined to blister the paper by too a rapid drying. It has been tried to pass the paper between two wires, to let a current of hot-air act from below against it and to draw off the air saturated with water from above by exhausters. But also this method is not economic, although it yields a transversely highly dilatable paper, as the latter shrinks very much. In order that the drying apparatus should not been excessively long the paper may be carried backwards and forwards again. When drying cylinders are employed it must be avoided to guide the paper by guide-rolls at acute angles, at least as long as the paper is still half moist, as this may affect the crepping. The cylinder, at least the first, should work without felts; but it is advisable to employ pressing rollers for each cylinder. The paper should, however, never stick to the cylinders, as it would thereby be prevented from shrinking. I have made bag paper which was altogether untearable in one direction, while, in the other direction, it did not meet the requirements. Then a weaker paper was made, and in making the bags, this paper was so employed, that the paper webs were crossed length- and crosswise. This produced a very strong bag. But the union between the two sheets easily separated when the contents of the bags became moist. If a stronger glue were to be found, this difficulty might be obviated.

Lastly the method of digesting the pulp is of importance to the final product. The embedding of textures or threads in the paper has a value for the manufacture of bags, which is disputed by many, as the manufacturing costs are too high.

It is very desirable to find a suitable method of impregnating or preparing the paper so as to render it proof against water and dampness, and keep it flexible and elastic. Such paper might also be used as a substitute for socks in ambulances, particularly as they need be used once only. The impregnation might be performed in the paper machine itself and should not materially raise the cost of the final product.

Was mancher nicht weiss.

(Fortsetzung aus Heft 45, 1914, Seite 1100.)

Mancher meint, er verderbe die Qualität der weißen Druckpapiere durch Mitverwendung von Makulatur, alten Zeitungen und beschriebenen Eisenbahnakten. Das Gegenteil ist der Fall: Nicht nur wird der Druck besser, sondern es tritt auch eine Ersparnis ein für Leim und Farbe, da die in der Druckerschwärze enthaltene schwarzblaue Anilinfarbe haften bleibt, während sich der Kienruß im Waschholländer, nachdem die Papiere vorher im Kollergang oder Zerfaserer zerrieben worden sind, ausscheidet. Harzleimung ist für Druckpapiere zu teuer. Vorzügliche Resultate erzielen wir dadurch, daß wir statt

Digitized by Google

Schliff und Zellstoff mehr oder weniger gereinigte holzschliffhaltige Tageszeitungen eintragen. Die Poren schließen sich durch Zugabe dieses geschmeidigen, vorgeleimten Materials besser, und das Mineral verbleibt im Papierfilz, ohne selbst im Strudel der Sauger verloren zu gehen.

Mineralleimung: Diese aus Wasserglas mit etwas Kollodin bestehende Leimung, mit der bekannten Vorbeize durch schwefelsaure Tonerde, verleiht dem Druckpapier die besten Aufnahmeeigenschaften für Farbmasse. Infolgedessen kann mit verdünnter Farbmasse gearbeitet werden und eine bedeutende Ersparnis für den Zeitungsverleger ist gesichert. Da Sieb- und Filzbespannung nicht mehr wie bei der Freiharzleimung verschmiert werden, halten nun unsere Siebe und Filze nahezu doppelt und für Dünnsorten wie Dünndruck und Seidenpapiere drei Viertel mal so lange, als früher. Nötig ist es aber, daß da, wo ungebleichter Sulfitstoff und weißer Holzschliff verwendet werden, durch Zugabe von Talkum die Fettstoffe unschädlich gemacht werden. Zweckmäßig ist die Zugabe von Talkum während des Waschens der Sulfitmasse. Eine vollständige Entharzung tritt alsdann ein, wenn die richtige Wärmeeinhaltung vorgesehen wird.

Holzschliffpapiere: Leider ist man immer noch, selbst in gewiegteren Papiermacherkreisen, der Ansicht, die Holländerarbeit entscheide über das Wohl und Wehe der vorwiegend aus Schliff hergestellten Bild- und Zeichenträger. Mancher meint, er habe durch Vormahlen des Schliffes etwas Gutes geleistet. Trotzdem ist meistens das Gegenteil der Fall. Er hat durch den gewaltsamen Eingriff in die feinen Zellteile des Schliffs ein Mehl oder ein förmliches Pulverisieren der Faser erzeugt, welches im Druckmoment als Staub wieder lebendig wird und großen Schaden durch Beschmutzen der Klischees anrichtet. Tadelloser Schliff wird am zweckmäßigsten nur im Mischholländer verarbeitet unter Nachegalisierung durch die Stoffmühle, welche vom Maschinenführer selbst reguliert wird. Keinesfalls darf die Walze des Ganzstoffholländers, dessen Eintrag aus Zellstoff und Schliff besteht, ganz auf das Grundwerk gelassen werden, da jeder Schnitt, ähnlich wie beim rotierenden alten Lumpenschneider, mehlartige unverfilzbare Fasertrümmer ergibt.

Laubholzzellulose: Bisher glaubten wir immer 180 kg gutes Papier aus einem Raummeter Buchenholz zu erhalten. Neuere Untersuchungen ergaben indes nur 133 kg fertiges Papier. Danach scheint der Verlust von Buchenholz durch die Veredlung zu Papier doch sehr bedeutend zu sein. Weitaus günstiger stellt sich das Ergebnis von Birkenholz für die Zellstoffbereitung. Es muß befremden, daß unter so günstigen Umständen das Birkenholz für die Papierfabrikation so wenig Beachtung findet, nachdem Nadelholz in den wenigsten Papierländern ausreichend vorhanden ist und mit teurem Gelde von auswärts bezogen werden muß, zeitweise gar nicht erhältlich ist. Wenn auch die Birkenholzfaser sehr kurz ist, so ist sie immerhin in Verbindung mit Nadelholz sehr verfilzungsfähig. Mit gebleichter Stroh- und Espartofaser, die bekanntlich zu den feinsten Papieren verwendet werden, kann sie es immerhin aufnehmen. Wie die gebleichte Strohfaser günstig auf die Leimfestigkeit und eine ruhige Oberfläche des Papieres einwirkt, ist dies ähnlich, wenn auch nicht in gleich hohem Maße, auch bei Buchenholz der Fall. Dies ergibt sich daraus, daß man durch Mitverarbeitung von Birkenholzstoff bedeutend an leimenden Substanzen sparen kann. Die geschmeidige aber kurze Faser verankert sich scheinbar im Faserfilz so innig, daß die Poren ausgefüllt werden und dadurch die Vorbedingungen für Leimfestigkeit gegeben sind.

Blasenfreies Rotationsdruck: Während wir früher immer bei den Dünnsorten über zu große Härte und auch teilweise mangelhaftes Flachliegen klagten, deren nachteilige Folgen beim Rollen und Kalandrieren oft in unangenehmste Erscheinung treten, ist dieser Mißstand ganz verschwunden seitdem wir statt Kaolin prima Lilientalkum eintragen. Es erwies sich, daß bei den stark holzschliffhaltigen Papieren unter 35 g/qm nichts von dem in die Holländer gegebenen Kaolin verblieb, während Talkum sich innig mit den Fasern verbindet und durch Aschenproben eine über 75 % hohe Ausbeute konstatiert wurde. Für dickere Papiere stellen wir uns am besten durch Zugabe von mehr oder weniger Kaolin zu dem zuerst eingetragenen Talkmineral. Asbestine stellt sich zu teuer; sonst wäre dieses mit Talk verwandte Silikat das geeignetste Mineral für Gewichtseinheiten unter der Grenzlinie von 30 g/qm. Mit Gips haben wir recht schlechte Erfahrungen gemacht, weil nahezu nichts im Papierkörper verbleibt und der kleine Rückstand, meist ein Gemisch von Quarz und ähnlichen Hartkörpern, Siebe und Filze und in der Druckerei die Klischees verdirbt.

Sandfang: Seit wir unsere Sandfänge im Ganzstoffholländer richtig instand gesetzt haben und vor dem Einlauf in den Sandfang bei der Naßmaschine Unterlaufrinnen, unten zum reinigen eingerichtet, anbrachten, haben wir viel weniger unter dem im Kaolin enthaltenen Sand zu leiden, welcher für unsere stark kalandrierten Illustrationsdruckpapiere den Nachteil nadelspitzkleiner Löcher mit sich bringt.

Digitized by Google

Ce qui beaucoup ignorent.

(Suite V. No 45, 1914, page 1101.)

34. L'emploi de rebuts de journaux et de documents écrits des chemins de fer ne gâtent pas le papier d'impression, comme beaucoup le croient. On a au contraire constaté une économie de colle et de couleur quand on dissout les papiers au meuleton ou au pétrisseur, et les lave à la pile laveuse, ce qui détache le noir de fumée de l'encre d'imprimerie, tandis que la couleur d'aniline d'un noir-bleu en reste dans la pâte.

35. Un succédané du collage à la résine est le collage minéral. Après le mordançage habituel au sulfate d'alumine, on ajoute un mélange de silicate de potasse avec un peu de collodine. Le papier d'impression ainsi préparé retient parfaitement l'encre d'imprimerie. Les toiles et les feutres ne peuvent plus s'encrasser comme avec le collage à la résine et durent par conséquent bien plus longtemps. Quand on travaille des pâtes au sulfite non-blanchies et de la pâte de bois blanche, il est bon d'ajouter du talc pour neutraliser les matières grasses. Pour la pâte au sulfite, il vaut mieux ajouter le talc pendant le lavage au lessiveur, à la température la plus élevée possible.

36. Pour la fabrication de papier à la pâte mécanique, il est bon de ménager la pâte de bois le plus possible. Eviter de raffiner dans la pile au préalable, car la formation de poussière serait inévitable à l'impression. N'employer de préférence que de la pâte de bois parfaite, ne la travailler que dans la pile mélangeuse et faire passer la pâte finie par un triturateur conique conduit par le conducteur de machine.

37. Les expériences les plus récentes ont montré qu'un m^3 de bois de hêtre donne non point 180, mais seulement 133 kg de papier fini. La pâte de bois de bouleau donne un résultat beaucoup plus avantageux.

De même qu'avec la pâte de paille au la pâte d'alfa, on obtient avec la pâte de bois de bouleau un papier bien collé, un épair plus régulier et une surface plus égale de la feuille de papier.

38. Le papier pour impression rotative trop dur et présentant des soufflures offre de grands inconvénients. Pour les éviter, on a intérêt à employer une bonne qualité de talc à la place du kaolin. Avec le talc il reste près de 75 % de cette matière dans le papier. Pour des papiers plus épais, on a avantage à ajouter d'abord du talc, puis du kaolin. Le plâtre reste sans effet en raison de sa teneur souvent élevés de quartz, matière qui use prématurément les toiles et les feutres et gâte également les clichés sur la machine d'imprimerie.

Points worth knowing.

(Continued from Nr. 45, 1914, page 1101.)

34. The use of waste newspapers and written railway papers does not, as many think, spoil the quality of white printing paper. On the contrary a saving in size and colouring has been observed, if the papers are ground in the edge runner or pulping-machine and cleaned in the washing-engine whereby the soot in the printer's ink is removed, but the blue-black aniline colouring contained in the latter remains in the pulp.

35. A substitute for rosin-sizing is the mineral sizing process. After ordinary mordanting by means of sulphate of alumina a mixture of water-glass with some collodine is added. Printing paper prepared in this manner has an excellent absorbing power for printing ink. It is impossible for the wires and felts to be soiled as with free rosin sizing, so that both wires and felts will last longer. In using unbleached sulphite pulp and white wood pulp it is advisable to add some talcum in order to render the fats harmless. With sulphite pulp the talcum is preferably added during the washing process in the digester, as warm as possible.

36. In making papers containing wood pulp it is advisable to treat the wood pulp in as careful a manner as possible. A pre-beating is not recommended, as dusting in printing the paper is unavoidable. Preferably only absolutely perfect wood pulp is employed, which is treated in the mixing-beater, whereupon the finished pulp is sent through a cone-engine, operated by the machine-tender.

37. According to the latest experiences one cubic metre of beech wood will not yield 180 ko. but only 133 ko. of finished paper. Pulp made of birch wood is more advantageous. Treated in the same manner as straw or esparto pulp the paper prepared from birch wood pulp will size well, has an even look-through and a smoother surface in the sheet.

38. Rotary-news-paper which is too hard or blistered is a great evil. In order to avoid this preferably a good quality of talcum is employed instead of caolin. Up to 75 % of the talcum remains in the paper. For thicker papers it is good to first add some talcum and then the caolin. The use of gypsum is useless for reason of the frequently high contents of quartz, which will prematurely wear the wires and felts and also spoil the electros in the printing machine.

39. When caolin is employed, it is necessary, owing to the contents of sand, which can never be entirely avoided, to provide for the proper condition of the sand-traps in the

Digitized by Google

39. Quand on emploie du kaolin, il faut, en raison de sa teneur de sable qu'il n'est pas possible d'éviter complètement, tenir en parfait état les sabliers des piles raffineuses. La trémie sur la machine à papier doit être pourvue d'une soupape dans le bas, pour pouvoir la nettoyer.

beating-engine. The feed box of the paper machine is fitted below with a slide, allowing of cleaning the box.

· PATENT= UMSCHAU ·

Verfahren zur Erzeugung von hellfarbigem und leicht bleichbarem Zellstoff aus Rotbuchenholz.

D. R. P. Nr. 270 517. Klasse 55b, Gruppe 1.

Carl Braun in München.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 17. Juni 1913 ab.

Patentanspruch:

Verfahren zur Erzeugung von hellfarbigem und leicht bleichbarem Zellstoff aus Rotbuchenholz, dadurch gekennzeichnet, daß das zerkleinerte Holz im Kocher unter Druck mit nur 30 bis 50 Prozent freie SO_2 enthaltenden Gemischen von Kalziumbisulfit und Alkalisulfiten oder Magnesiumsulfit gekocht und nach Abblasen der Ablaugen unter Ausschluß von Luft im Kocher mit heißem und darauf mit schwach SO_2-haltigem kalten Wasser gewaschen wird.

Man hat schon Versuche gemacht, das in verschiedenen Gegenden zu sehr billigen Preisen und in großen Mengen erhältliche Rotbuchenholz für die Zwecke der Zelluloseerzeugung nutzbar zu machen. Diese Versuche scheiterten aber zum größten Teil an der Schwerlöslichkeit der inkrustierenden Substanzen und der in großer Menge in dieser Holzart enthaltenen Farbstoffe. Wenn es auch gelingt, nach dem Natronverfahren unter Anwendung großer Alkalimengen Zellstoff zu erzeugen, so stellen doch die geringe Ausbeute, die dunkle Farbe des ungebleichten Stoffes, der ziemlich bedeutende Chlorkalkaufwand bei der Bleiche und vor allem die Schwierigkeit, aus den harzarmen Laugen die Alkalien wiederzugewinnen, die Wirtschaftlichkeit dieses Verfahrens in Frage. Tatsächlich findet das Natronverfahren zur Erzeugung von Zellulose aus Rotbuchenholz auch nur eine sehr beschränkte Anwendung.

Bei Anwendung des für die Erzeugung von Zellulose aus Nadelhölzern üblichen Kalziumbisulfitverfahrens zur Herstellung von Zellstoff aus Rotbuchenholz ergeben sich aber Schwierigkeiten, die noch erheblich größer sind als beim Natronverfahren. Der nach diesem Verfahren erzeugte Zellstoff nimmt durch Einwirkung des im Waschwasser enthaltenen Sauerstoffes und der atmosphärischen Luft auf die nicht völlig reduzierten Farbstoffe sehr schnell eine graublaue Färbung an, die sich, da der Sauerstoff hier beizenähnlich wirkt, durch Waschen nicht mehr entfernen läßt. In ungebleichtem Zustand ist dieser Zellstoff daher nur für geringe Papiersorten verwendbar; bei der Bleiche geht die graue Färbung in rotbraun und bei Anwendung größerer Chlorkalkmengen in braungelb über, und diese braungelbe Färbung ist selbst bei wiederholten Zwischenlaugungen mit Natron und großem Chlorkalkaufwand nicht völlig zu beseitigen. An dieser Graufärbung nehmen auch die bei der Kochung auf der Faser sehr leicht entstehenden geringen Niederschläge von Kalziummonosulfit teil, wodurch eine weitere Erschwerung der Bleichbarkeit hervorgerufen wird. Meist ist auch die Reduktion der im Rotbuchenholz enthaltenen Farbstoffe im Innern des Kochgutes keine vollständige, obwohl das Holz völlig erweicht ist, und durch diese nicht genügend entfärbten Holzteile entstehen dann im gebleichten Gut gelbliche Faserbündel als nicht zu beseitigende Verunreinigungen.

Aus diesen Beobachtungen ergeben sich folgende Bedingungen für die Kochung des Rotbuchenholzes mit Sulfitlaugen:

1. Eine sehr gleichmäßige und ziemlich weitgehende Zerkleinerung des Holzes als Vorbereitung für den Kochprozeß.

2. Kochlaugen, die eine möglichst gründliche Lösung der Inkrustationen und eine weitgehende Reduktion der Farbstoffe herbeiführen, ohne bei tieferem Herabkochen Niederschläge auf der Faser zu erzeugen.

3. Eine möglichst rasche und gründliche Entfernung der Ablaugen, noch ehe das Kochgut mit der rasch exponierend wirkenden atmosphärischen Luft in Berührung kommt.

Die erste Bedingung ist unschwer zu erfüllen und sollen die Holzstückchen eine Dicke von nicht über 2 mm, eine Länge von nicht über 40 bis 50 mm und eine Breite von 5 mm aufweisen.

Was die Zusammensetzung der Kochlauge anlangt, so haben Beobachtungen, die man bei der Kochung von Nadelhölzern mit wasserlöslichen Alkalisulfiten, z. B. Kalium-, Natrium- oder mit Magnesiumsulfit in saurer Lösung machte, ergeben, daß diese eine weit kräftigere Entfärbung bewirken und bedeutend hellere Zellstoffe erhalten werden als mit Kalziumbisulfitlaugen.

Das gut und gleichmäßig zerkleinerte Rotbuchenholz wird in einen mit säurefester Auskleidung versehenen Kocher eingefüllt und darauf Kochlauge zugelassen, die auf 100 kg lufttrockenes Holz 15 bis 18 kg schweflige Säure enthält; 50 bis 60 Prozent der Gesamtsäure sind je zur Hälfte an Kalzium und Magnesium oder an ein leicht lösliches Alkali gebunden; die Laugenmenge muß so bemessen sein, daß das Holz völlig mit Lauge bedeckt ist. Hierauf wird der Kocher geschlossen und der Inhalt durch indirekte Heizung sehr langsam auf 110 Grad Celsius erhitzt, welche Temperatur mehrere Stunden gehalten wird. Dann erfolgt eine ganz allmähliche Erhöhung der Temperatur, die nach 7 bis 8 Stunden etwa 155 Grad Celsius betragen soll, und diese Höchsttemperatur wird

Digitized by Google

dann etwa 2 Stunden eingehalten, so daß der ganze Kochprozeß in 9 bis 10 Stunden beendet ist; der Restgehalt an SO_2 soll nicht unter 0,3 Prozent sinken. Während der Kochung werden von Zeit zu Zeit Laugenproben entnommen und neben der üblichen Titration der SO_2 auch auf die Reduktion der Farbstoffe untersucht. Zu diesem Zweck werden gleiche Mengen Ablauge und $\frac{n}{10}$ Natronlauge vermischt und die gleiche Menge destilliertes Wasser zugesetzt, z. B. 5 ccm Ablauge, 5 ccm $\frac{n}{10}$ Natronlauge und 10 ccm destilliertes Wasser. Bei den ersten Proben nach etwa 3 Stunden entstehen hierbei tief blauschwarz gefärbte Flüssigkeiten, die mit dem Fortschreiten der Kochung immer heller werden und schließlich bräunlichgelb bleiben. Bei Eintritt dieses Zeitpunktes ist die Kochung beendet und die SO_2 auf etwa 0,3 bis 0,5 Prozent gesunken. Nunmehr wird abgegast, die Lauge bei 1 bis 2 Atmosphären Druck abgeblasen, dann mit heißem oder schwach SO_2-haltigem kalten Wasser im Kocher gewaschen und darauf entleert.

Der erhaltene Zellstoff ist splitterfrei, zeigt eine sehr helle Färbung, so daß er auch ungebleicht verwendet werden kann, färbt sich an der Luft nicht mehr grau und ist nach weiterem gründlichen Waschen mit 8 bis 9 Prozent Chlorkalk zu hoher Weiße bleichbar. Die Ausbeute ist bedeutend höher als beim Natronverfahren und beträgt etwa 43 bis 45 Prozent auf lufttrockenes Holz.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

54c. S. 41 941. Verfahren zum Füttern oder Umhüllen von Pergamentschläuchen mit Geweben. Gustav Heinrich Sachsenröder, Barmen-Unterbarmen. 2. 8. 13.

54c. S. 41 953. Verfahren zur Herstellung nahtloser Pergamentschläuche. Gustav Heinrich Sachsenröder, Barmen-Unterbarmen. 2. 8. 13.

55a. Sch. 46 195. Vorrichtung zum Zerstören von Schriftstücken, Akten, Zeichnungen u. dgl. mit Hilfe einer Anzahl scherenartig zusammenwirkender Messer. Fritz Güettler, Frankfurt a. M., Rebstöckerstraße 25. 14. 2. 14.

55b. L. 42 181. Verfahren und Erwärmungsbehälter zum Kochen von Zellstoff nach dem Sulfatverfahren unter Anwendung vorgewärmter Kochflüssigkeit. Jacob Otto Lundberg, Flateby b. Lilleströmmen, Norwegen; Vertr. Fr. Meffert und Dr. L. Sell, Pat.-Anwälte, Berlin SW. 68. 3. 6. 14. Norwegen 10. 11. 13.

55d. C. 24 507. Preßplatte für die Entwässerung feuchter Pappen in Pressen. Chemnitzer Maschinenfabrik G. m. b. H., Chemnitz. 25. 2. 14.

55d. F. 37 620. Vorrichtung zur selbsttätigen Regelung der Stoffzuführung für Papiermaschinen. Tom French, Rumford, Maine, V. St. A.; Vertr.: Pat.-Anwälte Dipl.-Ing. R. Specht, Hamburg, und L. Alb. Neuninger, Berlin SW 61. 11. 11. 13.

55d. Q. 923. Sortierer für Zellstoff, bei dem innerhalb eines in die Stoffmasse eintauchenden Rundsiebes ein Druckschwankungen in der Stoffmasse erzeugender Drehkörper angeordnet ist. Theodor Qviller, Lilleström b. Kristiania, Norw.; Vertr.: M. Mintz, Pat.-Anw., Berlin SW. 11. 9. 12. 13.

55d. W. 43 344. Presse für Langsiebpapiermaschinen, bei welcher hinter der ersten Naßpresse eine mit einer weichen Auflage versehene Andruckwalze vorgesehen ist. Max Wolff, Rodewisch i. Vogtl. 6. 10. 13.

55d. W. 43 578. Verfahren und Vorrichtung, um bei der Herstellung von Papier die Stärke des der Papiermaschine zufließenden Stoffes zu erkennen und gegebenenfalls zu regeln. Johan Hugo Wallin, Köpmansholmen, Schweden; Vertr.: H. Neubart, Pat.-Anw., Berlin SW. 61. 5. 11. 13. Schweden 19. 12. 12.

55e. Sch. 46 531. Maschine zum Längs- und Querschneiden von Papierbahnen, bei der die durch Zugwalzen vorgeschobene Papierbahn mittels eines hin und her gehenden Querschneidemessers, das während des Schneidvorganges mit der Geschwindigkeit der Papierbahn vorgeht, quergeschnitten wird. Carl Schmid, Oetzsch-Leipzig, Stadtelnerstraße 44. 17. 3. 14.

2. Zurücknahme von Anmeldungen.

a) Die folgende Anmeldung ist vom Patentsucher zurückgenommen

55a. K. 52 864. Verfahren zum Auflösen von Altpapier. 12. 1. 14.

3. Erteilungen.

Auf den hierunter angegebenen Gegenstand ist dem Nachgenannten Patent erteilt, das in der Patentrolle die hinter die Klassenziffer gesetzte Nummer erhalten hat. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluss ist das Aktenzeichen angegeben

54d. 281 664. Maschine zum Falzen von Werkstücken aus Papier oder ähnlichem Stoff mit aus Gurten und Walzen bestehender Förderbahn und einem Anschlag. Friedrich Hepp, Cannstatt-Stuttgart, Breiblinger Straße 100. 1. 8. 13. H. 63 208.

Gebrauchsmuster.

Eintragungen.

619 422 460 998 909 620 290 401 bis 621 000 ausschließlich 620 880.

54f. 621 027. Flüssigkeitsdichtes Gefäß aus Papier. Fa. Ferd. Emil Jagenberg, Düsseldorf, 30. 11. 14. J. 15 914.

55e. 620 981. Schutzvorrichtung für Rollmaschinen. Maschinenbau Akt.-Ges. Golzern-Grimma, Grimma i. S. 1. 12. 14. M. 52 667.

Technische Mitteilungen.

Rauchgasvorwärmer-Economiser-)Bau in Deutschland.

Wiederum ist ein glänzender Beweis dafür erbracht worden, daß auch auf diesem Gebiete Deutschland mit seinen Erzeugnissen an der Spitze marschiert, und daß kein Betrieb deutscher staatlicher, städtischer Behörden und der Großindustrie darauf angewiesen ist, englische Fabrikate zu bevorzugen, wie es leider bisher noch vielfach geschehen ist. Vor einigen Tagen hat nämlich die Firma Thyssen & Co., Mulheim-Ruhr, auf Grund mehrjähriger Erfahrungen mit den Rauchgasvorwärmern

Digitized by Google

der Firma Schulz-Braunschweig, die nach Patenten des Herrn Ingenieur M. R. Schulz-Braunschweig, ausgeführt werden, eine weitere Anlage von 2000 qm Heizfläche bestellt. Diese Anlage dürfte, was Leistungsfähigkeit anbetrifft, die größte der Welt sein. Dieser Erfolg ist um so höher anzuschlagen, als die Firma M. R. Schulz-Braunschweig erst vor ungefähr 8 Jahren gegründet wurde.

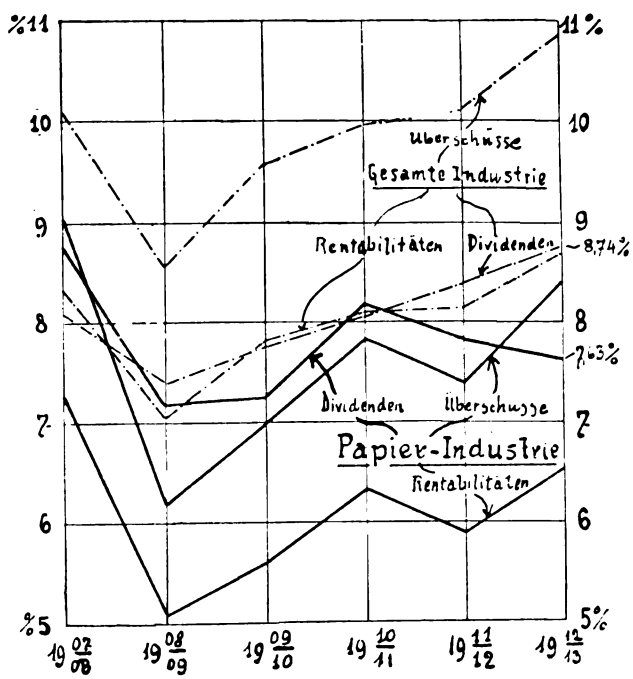
Die Vorzüge der Schulz-Rauchgasvorwärmer vor älteren Bauarten sind aber von derartig hervorragender Bedeutung, daß die Apparate sich überall eingeführt haben, und zwar mit den größten Erfolgen. Nicht allein in Deutschland und auf dem Kontinent, sondern auch sogar schon in überseeischen Ländern sind zahlreiche bedeutende Anlagen nach dem System Schulz ausgeführt worden. Das beste Zeugnis wird den Schulz-Apparaten bezüglich ihrer Betriebssicherheit jedenfalls dadurch ausgestellt, daß nachweislich an allen Rauchgasvorwärmern, System Schulz, auch an denjenigen, welche schon mehr als sieben Jahre in Benutzung sind, noch niemals Betriebsstörungen vorkamen.

Aus der Beschaffung dieser umfangreichen Anlage in den heutigen Tagen kann auch gefolgert werden, mit welcher Zuversicht die Großindustrie Deutschlands in die Zukunft blickt, und es wäre wünschenswert, wenn auch andere industrielle Unternehmungen diesem vorbildlichen Beispiele folgen und für Arbeit auf den verschiedenen technischen Gebieten sorgen würden, zur Gesundhaltung der wirtschaftlichen Lage unserer Industrie und zum Schutze der von ihr abhängigen Kreise.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Erträgnisse in der deutschen Papierindustrie.

Wie in allen Gewerben, hat das kriegerische Jahr 1914 auch in der Papierindustrie einen gewissen Endpunkt in der wirtschaftlichen Entwicklung gebracht. Zu solchen Zeiten gewinnt ein Rückblick auf das in vorangegangenen Friedenszeiten Erreichte erhöhtes Interesse. Bezüglich der finanziellen Ergebnisse der deutschen Papierindustrie, soweit sie in der Form der Aktiengesellschaft mit und ohne Kommanditbeteiligung organisiert ist, ermöglicht dies eine kürzlich erschienene Statistik des Kaiserlichen Statistischen Amtes, die noch



alle Resultate umschließt, die in der Zeit vom 1. Juli 1912 bis 30. Juni 1913 erzielt wurden. Die späteren sind hier ohne Belang, da sie zum Teil schon vom Kriege beeinflußt sind. An Hand der erwähnten Veröffentlichung ist das Diagramm 1 gezeichnet worden. Es enthält die für die Beurteilung der Wirtschaftlichkeit wichtigsten Größen derart, daß diese über jedem zugeordneten Jahr aufgetragen und durch Linienzüge miteinander verbunden sind.

Der Aktionär wird eine bestimmte Branche vor allem nach den Dividenden, die sie abwirft, wertschätzen. Die Papierindustrie hat ihm, wie ersichtlich, im Jahre 1912/13 durchschnittlich 7,63 Proz., 1911/12 7,82 Proz., 1910/11 8,16 Proz., 1909/10 7,24 Proz., 1908/09 7,20 Proz. und 1907/08 8,8 Proz. auf seinen dividendenberechtigten Aktienbesitz eingetragen. Diese Sätze blieben im Mittel unter denen sämtlicher deutscher Aktiengesellschaften verschiedener Fachrichtung (im Schaubild strichpunktiert) nur um sehr wenig zurück. Diese lagen 1907/08 und 1910/11 mit 8,07 Proz. bzw. 8,09 Proz. darunter, 1908/09, 1909/10, 1911/12 und 1912/13 mit jeweilig 7,38 Proz., 7,76 Proz., 8,39 Proz. und 8,74 Proz. darüber. Die Statistik erfaßte für 1912/13 188 Mill. Mk. dividendeberechtigtes Aktienkapital in der Papierindustrie; davon blieben 30,5 Proz. ohne Rente. Der Rest zahlte zu 9 Proz. eine Dividende von über 2 bis 5 Proz., zu 28 Proz. eine von über 5 bis 10 Proz., zu 27,5 Proz. eine von über 10 bis 15 Proz. und zu 5 Proz. eine noch höhere. Die gesamte Industrie verfügte, soweit festgestellt, über dividendeberechtigte 15,248 Mill. Mk., davon 11 Proz. leer ausgehend.

Für die maßgebliche Beurteilung der Wirtschaftlichkeit kommt jedoch nicht die Dividende, also das ausgezahlte, sondern das ganze verdiente Geld in Frage. Die Festsetzung jener ist ja zahlreichen Einflüssen unterworfen. Der Ueberschuß in Prozenten des dividendeberechtigten Aktienkapitals schwankt, wie das Bild zeigt, natürlich mehr als die Dividende, die man gern möglichst stetig erhält. Auffälligerweise wurde in den sechs Jahren um einiges mehr ausgezahlt, als verdient wurde. 1912/13 und 1907/08 war dies allerdings nicht der Fall. Der Grund zu dieser Erscheinung dürfte in einer zu reichlichen Gewinnaufspeicherung in den Vorjahren — über diese gibt es leider keine amtlichen Erhebungen — liegen. In der gesamten Industrie lagen die Verhältnisse völlig normal, 1912/13 war hier der Ueberschuß 10,86 Proz., die Dividende nur 8,74 Proz.

Das Kaiserliche Statistische Amt hat eine neue Größe in die Bilanzkritik eingeführt, die Renta-

Digitized by Google

bilität kurzweg genannt und als Verhältnis des Jahresüberschusses zum gesamten freiwerbenden Kapital definiert wird. Dieses ist die Summe von dividendeberechtigtem Aktienkapital und echten Reserven ohne Unterstützungsfonds und stellt somit tatsächlich das Geld dar, das ins Verdienen gebracht werden kann. Die Rentabilität ist also der gerechteste Maßstab für die Ausnutzung der zur Verfügung stehenden Mittel. Nach ihm sollte ein gründlicher Kritiker urteilen. Im allgemeinen verläuft die Rentabilitätslinie parallel der Ueberschußkurve, natürlich tiefer, da die Rechnungsbasis eine breitere ist. Die Rentabilität war 1912/13 in der Papierbranche 6,51 Proz., in der Gesamtindustrie 8,70 Proz. F. Kerner.

„Cif" und „Fob".

Wiederholte Anfragen über die Bedeutung der Klauseln „fob", „cif", „Frei Haus" in den Vertragsbestimmungen von Export- und Importfirmen veranlassten den Kriegsausschuß der deutschen Industrie folgendes bekanntzugeben:

„Für die Frage, ob der Verkäufer die ihm obliegende Lieferungspflicht erfüllt hat, ist maßgebend, welcher Erfüllungsort vereinbart wurde. Eine solche Vereinbarung enthalten die oben genannten Klauseln nicht. „Fob" bedeutet, daß der Verkäufer auf seine Kosten die Waren an Bord des Schiffes zu bringen hat. Bei der Klausel „cif" hat der Verkäufer die Kosten der Versicherung und Fracht zu tragen. Ebenso besagt „Frei Haus" nur, daß die Transportkosten vom Verkäufer bis zur vereinbarten Stelle zu zahlen sind. Die Klauseln enthalten also lediglich Bestimmungen, wie weit der Verkäufer die Kosten zu tragen hat, über den Ort, an dem er seine Ablieferungspflicht zu erfüllen hat, besagen sie aber nichts.

Wenn ein Erfüllungsort nicht ausdrücklich in dem Vertrage vereinbart ist, kommt als solcher der Wohnsitz des Verkäufers in Betracht. Es ist hierbei zu betonen, daß der Verkäufer seiner Pflicht zur Ablieferung bereits nachgekommen ist, wenn er die auf Verlangen des Käufers zu versendende Ware dem Spediteur, dem Frachtführer oder der sonst zur Ausführung der Versendung bestimmten Person oder Anstalt übergeben hat. In diesem Augenblick geht die Gefahr auf den Käufer über, der Verkäufer trägt jetzt kein Risiko mehr. Ist es dem Verkäufer, nachdem er die etwa „Cif London" verkaufte Ware dem Spediteur übergeben hat, infolge des Krieges unmöglich, den Transport nach London zu bewerkstelligen, so hat er trotzdem seiner Ablieferungspflicht genügt und kann den Kaufpreis fordern. Er muß sich natürlich diejenige Summe hierauf anrechnen lassen, die er an Transportkosten erspart hat.

Anders beurteilt sich die Rechtslage, wenn etwa London als Erfüllungsort vereinbart war. Dann hätte das Risiko des Transportes der Lieferant zu tragen, und wenn es ihm wegen des Krieges unmöglich wird, die Ware an den Bestimmungsort zu liefern, so braucht der Käufer sich unter gewöhnlichen Verhältnissen nicht bis zur Beendigung des Krieges zu gedulden, er braucht die Ware, deren Lieferung nach so voraussichtlich langer Zeit nicht mehr als Erfüllung des Kaufvertrages angesehen werden kann, nicht mehr anzunehmen, und kann die Gegenleistung verweigern.

Der Eigentumsübergang der verkauften und dem Spediteur übergebenen Ware erfolgt in dem Augenblick in dem das Konnossement dem zum Empfang Legitimierten übergeben wird."

Geheimer Kommerzienrat Paul Steinbock †.

Am 29. Dezember verschied sanft nach langem Krankenlager der Königl. Geh. Kommerzienrat, Herr Paul Steinbock zu Frankfurt a. O.

Paul Steinbock wurde im Jahre 1834 zu Bautzen i. Sa. geboren und war bis zum 31. Dezember 1913 Seniorchef der Firma Paul Steinbock, die er im Jahre 1861 begründet hatte. Als 19jähriger Kaufmann kam er im Sommer des Jahres 1853 zuerst nach Sandow bei Ziebingen, wo seit dem Jahre 1851 von der Firma Noack, Nagel & Co., deren Hauptbeteiligter der Vater des Verstorbenen war, eine Papierfabrik betrieben wurde.

Nach zweijähriger Lehrzeit bei Heinrich Völter in Heidenheim erbaute er in den Jahren 1855/56, also zu derselben Zeit wie Albert Niethammer eine solche in Kriebstein i. Sa., eine Holzschleiferei in Rauschmühle bei Sandow, die somit das erste und älteste noch bestehende Werk dieser Fabrikation in Preußen ist.

Im Jahre 1861 übernahm der Verstorbene die Papierfabrik in Sandow unter seiner Firma, 1869 nahm er, Gesundheitsrücksichten halber, seinen Wohnsitz in Frankfurt a. O., wohin im Jahre 1873 auch die Geschäftsleitung der Papierfabrik verlegt wurde.

Im Jahre 1885 erbaute Paul Steinbock in Sandow eine Sulfatzellstoffabrik nach dem System Mitscherlich, durch welcher der Papierfabrik ein wertvoller Rohstoff zur Verfügung gestellt und eine schnellere Weiterentwicklung gesichert wurde.

Das Werk wuchs und gedieh denn auch in erfreulicher Weise, und die Erzeugnisse desselben errangen sich den vorzüglichen Ruf, den sie heute besitzen. Im Jahre 1911 wurde das 50jährige Bestehen der Firma in festlicher Weise begangen.

Paul Steinbock blieb bis zum 31. Dezember 1913 Seniorchef seiner Firma, bei seinem Austritt gingen seine Geschäftsanteile auf seine vier Söhne, Kommerzienrat Fritz Steinbock, Walther Steinbock, Dr. Hermann Steinbock und Curt Steinbock, über, welche jetzt die offene Handelsgesellschaft unter der alten Firma Paul Steinbock weiterführen.

Wenn dem Verstorbenen reiche Erfolge beschieden waren und es ihm gelang, sein Werk trotz mancher Schwierigkeiten auf eine achtunggebietende Höhe zu bringen, so hat er dies neben seiner rastlosen Tätigkeit seinem weitsichtigen Blick, der zur richtigen Zeit das erfaßte, was der Papierfabrikation nottat und für sein Werk ersprießlich war, und seiner tatkräftigen Entschlossenheit, die die Neuerungen erfolgreich zu verwenden wußte, zu danken. Neben seiner umfangreichen Tätigkeit für seine eigene Firma fand Paul Steinbock aber, getreu dem Wahlspruch des Hauses Steinbock: „Allzeit frohgemut bergen", auch noch Zeit, seine Arbeitskraft und seine Erfahrungen, sein Wissen und Können der Allgemeinheit zur Verfügung zu stellen. So finden wir ihn 1875 unter den Mitbegründern des Märkischen Vereins zur Förderung und Ueberwachung von Dampfkesseln, dessen Vorsitzender er 18 Jahre lang war, wie er neben anderen Ehren-

Digitized by Google

ämtern 10 Jahre lang bis 1903 den Vorsitz der Handelskammer in Frankfurt a. O. führte. Dem Vorstande der Sektion X der Papiermacher-Berufsgenossenschaft gehörte er zunächst 9 Jahre lang als Stellvertreter und dann weitere drei Jahre bis 1903 als Mitglied an, ferner war er vom Jahre 1885 an bis Ende 1911 als Vertrauensmann für sie tätig.

Wenn er so den Dank seiner Berufsgenossen, die Anerkennung der Industrie und die Zuneigung seiner Beamten und Arbeiter, für die er stets in opferwilliger, treuer Weise sorgte, erntete, fehlte es ihm auch nicht an äußerer Anerkennung seiner erfolgreichen geschäftlichen und gemeinnutzigen Tätigkeit, 1895 wurde er zum Kgl. Preuß. Kommerzienrat und 1908 zum Geheimen Kommerzienrat ernannt.

Ehre seinem Andenken!

Feldpost-Kartons.

Dem Zentralverband der deutschen Kartonnagenfabrikanten ist vom Reichspostamt folgende Mitteilung zugegangen:

Das Reichspostamt teilt unbedingt Ihre Ansicht, daß die gebogenen und seitwärts gehefteten Pappkasten vor den geritzten und über-Eck gehefteten oder an den Rändern mit Blechklammern zusammengehaltenen Kartons den Vorzug verdienen. Es würde Ihnen dankbar sein, wenn Sie bei der Kartonindustrie ihren Einfluß dahin geltend machen würden, daß ungeeignete Verpackungen nicht in den Handel gebracht werden. Es würde das ebensosehr dem Interesse des Publikums entsprechen wie auch für eine glatte Abwicklung des Feldpostverkehrs von Vorteil sein.

Verband Deutscher Druckpapier-Fabriken G. m. b. H.

Der Verband Deutscher Druckpapier-Fabriken, G. m. b. H., ist auf ein Jahr verlängert worden.

Ausnahmetarif für Holzzellstoff (Zellulose) Tfp. Nr. 21 n.

Die Kgl. Preußische Eisenbahndirektion Berlin macht bekannt: Mit Gültigkeit vom 2. Januar 1915 wird der Geltungsbereich des Ausnahmetarifs (vom 5. Oktober 1914) durch Aufnahme mehrerer Empfangsstationen erweitert. Der Ausnahmetarif erscheint als Einzelausgabe. Abdrücke (Preis 5 Pfg.) sind durch die Güterabfertigungen sowie das Auskunftsbureau Berlin, Bahnhof Alexanderplatz, zu beziehen.

MARKT-BERICHTE

Berlin.

Mit 1914 ist ein Jahr zu Ende gegangen, wie es die Welt- und Wirtschaftsgeschichte noch nicht zu verzeichnen hatte und das nach unserer aller Hoffnung auch keine Wiederholung finden dürfte. Fast 44 Jahre ist der Krieg von unseren Grenzen ferngehalten worden, und in dieser Zeit seit dem letzten Kriege hat das deutsche Wirtschaftsleben eine Umwandelung und Erweiterung erfahren, die keinen Vergleich zuläßt. Das, dessen wir jetzt Zeugen sind, steht einzig in seiner Erscheinung da, muß ganz für sich allein genommen werden und stellt alle ähnlichen Geschehnisse in den Schatten. Das Deutsche Reich hat sich seit dem letzten Kriege aus einem Agrar- in einen Industriestaat umgewandelt, hat seine wirtschaftliche Tätigkeit in sorgsamer Arbeit und unter Aufwendung aller Mittel geistiger Durchdringung der Kulturerrungenschaften über die ganze Welt erstreckt. Wo ein Weg in die entferntesten Weltgegenden führte, drang der deutsche Kaufmann hin, wo es nur möglich schien. Bei dieser Ausdehnung des deutschen Handels war es selbstverständlich, daß der Krieg im Hinblick auf die große Schar der uns gegenüberstehenden Feinde und der damit verbundenen Behinderung des Absatzes eine ungewöhnliche Lähmung der Geschäftslage herbeiführte. Nicht nur die feindlichen Staaten kamen dabei in Betracht, auch die Verbindung mit den Neutralen wurde durch die Sperrung der Meere und sonstigen Verkehrswege unterbrochen. Im Heimatlande galten alle Bestrebungen im Anfange nur der Bereitstellung des Heeres, seiner Bedürfnisse und Schlagfertigkeit. Daneben zeigte sich bei den nicht zu den Waffen Berufenen der Wille, die eigenen Bedürfnisse möglichst einzuschränken, um mit den vorhandenen Mitteln möglichst lange haushalten zu können. Die überraschende neue Lage, ihre Undurchsichtigkeit und unmögliche Vorausberechnung führte viele Gewerbetreibende dazu, mit den Zahlungen zurückzuhalten. Weiter wurden alle Maßnahmen unterlassen, die neue Verpflichtungen bringen konnten, vor allen Dingen unterblieben fast alle Neubestellungen. Aber die Zeit des Stillstandes dauerte glücklicherweise nicht lange. Mit den glänzenden Erfolgen unserer Heere fand sich auch der straffe, zielsichere und an die Ueberwindung auch der größten Schwierigkeiten gewohnte Geist wieder. In allen Kreisen der Bevölkerung erkannte man die Notwendigkeit, die bisherigen Grundlagen des Wirtschaftslebens nicht erschüttern zu lassen, sondern sie zusammenzuhalten. Sie sahen ein, daß ein kraftvolles, alle vorhandenen Möglichkeiten erschöpfendes Wirtschaftsleben die Voraussetzung für die siegreiche Ueberwindung unserer Feinde durch unsere militärischen Kräfte sei. Diese Sammlung griff erfreulicherweise rasch um sich und hatte ein allmähliches Aufblühen der gewerblichen Tätigkeit zur Folge. Es galt aber vor allen Dingen, sich einzurichten und zurechtzufinden, um vieles zu erhalten, was sonst vielleicht dauernd verloren gegangen wäre. Das ist in weiterem Umfange gelungen und man kann mit dem Erreichten sehr zufrieden sein. Es ist die falsche

Digitized by Google

Vorstellung gewichen, daß man sich in diesen ernsten Zeiten nicht mit Erwerbsfragen beschäftigen dürfe, daß alles Denken und Handeln nur der Niederringung der Feinde zu gelten habe. Man hat rechtzeitig erkannt, daß ein treu bei der Arbeit aushaltendes und Werte schaffendes Volk den Kämpfern draußen im Felde die Grundlagen des Sieges bereitet. Die Annäherung der einzelnen Volksschichten hat das Verständnis zu einander gefördert und Schärfen und Mißtrauen beseitigt, die vielfach sich im wirtschaftlichen Kampf einstellen.

Von allen diesen, die gewohnten Verhältnisse umstürzenden Erscheinungen und Vorgängen ist natürlich auch das Papiergewerbe sehr stark berührt worden. Unsere Industrie, die herstellende und mehr noch die verarbeitende, ist auf friedliche Zeiten für ihr Gedeihen angewiesen. Nur, wenn zahlreiche Bedürfnisse kulturellen Lebens Befriedigung suchen, kann sie hoffen, sich lohnend zu entfalten. Vielfach dient sie nur verfeinerten Ansprüchen eines erweiterten Geschmackes, Gewohnheiten und Anschauungen uns fremder Länder und Völker. Diese Gebiete sind ihr zum großen Teil vorläufig verschlossen oder doch stark beengt. Das sind Ausfälle, für die sich in Kürze kein Ersatz schaffen läßt. Für Heereszwecke kommt unsere Industrie nur in beschränktem Maße in Frage, es fehlt ihr also der Ausweg, der vielen anderen Industriellen über den Mangel an Beschäftigung von anderer Seite hinweggeholfen hat. Aber trotzdem hat sich auch hier eine gewisse Einordnung vollzogen und sind anfängliche Störungen glücklich überwunden worden. Das Wesentliche ist, die Industrie, wenn auch nicht lohnend, aufrecht zu erhalten, um in den späteren besseren und glücklicheren Zeiten den gewohnten Platz weder einnehmen zu können. Das ist gelungen, und soweit man im Augenblick urteilen kann, wird die deutsche Papierindustrie bleiben, was sie war. Es erübrigt sich hier, sich über die Preislagen der einzelnen großen Stoffgruppen, die im Vordergrunde des hauptsächlichen Bedarfs stehen, auszulassen. Die derzeitigen Preise bilden keinen Ausgangspunkt für irgendwelche Voraussicht. Die Preislagen sind das Ergebnis des Krieges, der fast in allen mit der Fabrikation zusammenhängenden Materialien und Artikeln eine große Umwälzung vorgenommen hat. Je nachdem dieser oder jener Rohstoff, oder dieses oder jenes Betriebsmaterial leichter oder schwerer zu beschaffen sein wird, wird die Kalkulation bei der Preisstellung verfahren müssen. Selbstverständlich bleiben nach wie vor Angebot und Nachfrage einflußreiche Faktoren. Aber sie im Voraus zu bestimmen, ist schwieriger als je, weil die ganz außergewöhnlichen Verhältnisse eine Uebersicht mehr als je erschweren, wenn nicht unmöglich machen. Unter dem Einfluß der vielfach verteuerten Betriebsmaterialien haben schon vor einiger Zeit mannigfache Preiserhöhungen stattgefunden. Größerem Widerstand sind die Fabrikanten damit bei den Verbrauchern nicht begegnet. Auch die Nachfrage nach den im Preise erhöhten Papieren und Pappen hat nicht gelitten, sie ist teilweise sogar reger geworden, vielleicht in der Annahme, daß durch rechtzeitige Deckung der Bezug zu weiter erhöhten Preisen vermieden wird. Das Bestreben, in den Sorten des täglichen Bedarfs gedeckt zu sein, hat zugenommen. Man hält diesen Rahmen auch nicht mehr so vorsichtig oder gar ängstlich ein, wie in der ersten Kriegszeit. Das Vertrauen, daß dieser Krieg für uns zu einem guten Ende führen müsse und werde, hat dazu geführt, die Sorge um das Zusammenhalten des Besitzes zu mildern. So gestattet man sich auch wieder Ausgaben, die man glaubte zurückstellen zu müssen, um die Decke nicht zu kurz werden zu lassen. Daß bei der ernsten und in sich gekehrten Auffassung der Zeitereignsse sich diese leichtere Gehabung immer noch in Grenzen hält, ist verständlich. Immerhin sticht sie von der anfänglichen puritanischen Einfachheit und Selbstbeschränkung schon sichtbar ab. Darin liegt der Keim für die Hoffnung, daß auch auf jenen Gebieten, die über das unbedingt Notwendige hinaus ihre Erzeugung eingestellt haben, Besserung zu erwarten ist. Diese bis zu ruhiger Zuversicht gesteigerte Erwartung ist es, die die schwere Zeit tragen hilft. Allgemein herrscht die Ansicht, daß mit der Zunahme unserer militärischen Erfolge die wirtschaftlichen Aussichten steigen und der siegreich erkämpfte Friede dem Wirtschaftskörper zu neuem Leben und Blühen verhelfen werde. Es wird nicht mehr so ängstlich gefragt, wie lange der Krieg sich wohl noch hinziehen mag, man weiß unsere Sache in guten Händen und ist des glücklichen Abschlusses sicher. Darum geht das Geschäft seinen Gang, natürlich mit den durch den Krieg bedingten Einschränkungen, behutsam aber sicher weiter. Die frühere Zurückhaltung und Scheu vor dem Festlegen mit Ware hat sogar eine eigentümliche Erscheinung gezeitigt. Während sonst von Mitte Dezember bis Mitte Januar die stillste Zeit des Geschäftsjahres zu verzeichnen war, zeigt diese Zeit, unter den obwaltenden Verhältnissen betrachtet, in diesem Jahre eine gewisse Regsamkeit. Die auf alle Erleichterungen verzichtende Genügsamkeit ist nicht auf längere Dauer aufrecht zu erhalten und verlangt augenscheinlich nach dem Altgewohnten und nun Vermißten. So bahnen sich langsam die Wege zu dem Alten wieder an, wenn sich auch noch manche Widerstände bieten werden. Es mehren sich die Beweise, daß die Beziehungen zum neutralen Auslande, auch dem fern gelegenen, nicht gelöst, sondern nur unterbrochen worden sind. Von hier und dort kommen die Fragen, ob die deutschen Unternehmer jetzt, trotz der Kriegszeit, in der Lage sind, die Lieferungen wieder aufzunehmen. In den meist bejahenden Fällen folgen die Aufträge diesen Erklärungen. Daraus erklärt sich auch die Abnahme der Arbeitslosigkeit. Diese wieder läßt hoffen, daß aus der Arbeiterschaft weiteres kaufkräftiges Publikum erwächst. Nimmt man alles zusammen, so dürfen wir den Beginn des neuen Jahres als verheißungsvoll begrüßen.

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Köhler, Braunschweig.

Der sizil. Schwefelmarkt ist immer noch nach den Feiertagen in einer sehr ruhigen Stimmung, so daß die Preise sowohl in Rohschwefel als auch in Raffinaden etwas gewichen sind. Es wird augenblicklich nur für prompte Lieferungen gekauft, indem auf größere Abschlüsse jetzt wohl selten sich jemand findet. Die Verschiffungen gehen immer noch mit italienischen Dampfern via Genua und Venedig, indem via Hamburg, Rotterdam wegen großer Gefahr und hohen Frachttarifs für Deutschland und Oesterreich sich kaum ein neutraler Dampfer findet, welcher diese Wege riskiert. Was vorderhand meist gekauft wird, sind

Digitized by Google

Raffinaden für die großen Pulverfabriken und Sprengstoffwerke; der Eile halber und weil mit weniger Gefahr verbunden meist per Bahn ab Italien verladen werden, indem hierbei der höhere Preis gar nicht in Betracht kommt.

Heutige Marktnotierungen: die 100 Kilo Mark: bei jetziger Kriegslage ganz unverbindlich:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	12.10
» » » » IIIa » » »	11.85
» » » » IIIa ous » »	11.75
» » » » IIIa buona » »	11.65
» Rohschwefel brutto inkl. Sack 60 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	12.60
» » » » br. inkl. Sack	13.10
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	13.55
» » » in 1/8 Ztr.-Geb.	14.05
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	14.—
» Floristella halbraff. gem. » » » »	13.90
» Rohschwefel gem. » » » »	12.70

Prompte Kasse mit 1¼ % Skonto. Bordfrei Amsterdam, Rotterdam: bei Posten Januar / März, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Jetzt wohl eher noch geeignet: nach eingehenden Anfragen: bordfrei Genua, Venedig mit italienischen Dampfern, wohin augenblicklich die Frachten sich etwa 1 Mark billiger stellen. Raffinaden ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweis billiger bei größeren Posten oder wenn im Verlaufe italienische Dampfer dahin anlaufen sollten.

Prima Alaun in Stücken in 5/8 Ztr.-Gebinden	12.25
» » gemahlen » 5/8 »	13.25
» Antichlor (Unterschwefels. Natron)	13.75
» China Clay brutto in Säcken Qualität extra	6.40
» » » » » » » I	6.20
» » » » » » » II	5.70
» » » » » » » III	5.45
» » » » » » » IV	4.70
» » » » » » » V	4.40
» » » » » » » VI	4.20
» China Clay weitere Nuancen 4.10 bis zu	3.75
» Chlorkalk 35/37 % in Hartholz Geb.	13.25
» Chlorkalk 35/37 % in Weichholz Geb.	12.75
» Chroms. Kali, rotes, kristall. } nach Quant.	64.75—65.75
» » Natron, kristall. }	54.75—55.75
» Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	6.50
» » » gemahlen » »	7.—
» Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	6.50
» » » » » gut	6.—
» Satinite für die Papierfabriken in Säcken	6.50
» Schwefels. Tonerde in Gebinden	12.—
» Soda, kaust. 70/72 % in eisernen Trommeln	22.75
» » » 60/62 % » » »	20.75

Die 100 Kilo: Kasse mit 1 % Diskonto, bordfrei Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten Januar-März-Raten, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden sollte, was jetzt sehr gewagt und teuer ist.

Ferner äußerst, bei eingehenden Anfragen ab Hamburg, Harburg inländisches gelbblaus. Kali, krist. und gemahlen; ferner amerik. hochproz. raffinierten Schwefel, bei etwa eintreffenden amerik. Dampfern; und alle Sorten Talkum: ab steirischen Stationen.

Sachsen.

Am Jahresschluß konnte man die erfreuliche Tatsache konstatieren, daß in verschiedenen Teilen der Papierindustrie reges Leben sich bemerkbar machte. Das gesamte Weihnachtsgeschäft war sehr gut und durch dieses lebhaftere Geschäft sind viele Vorräte geräumt worden, die ergänzt werden müssen, wodurch die Aussichten für die nächste Zeit sich hoffnungsvoll gestalten. Wenn auch nicht der Bedarf in allen Sorten der Papier- und Pappenbranche gleichmäßig gut ist, so bringt man doch das größte Vertrauen der weiteren Entwickelung des Papiergeschäfts entgegen. Durch die stärkere Beschäftigung der Papierfabriken wird aber auch der Holzstoffverbrauch erhöht. Die Wasserverhältnisse waren äußerst günstig und gestatteten einen flotten und regelmäßigen Betrieb.

Süddeutschland.

Die Lage des Papiermarktes zeigt, daß die Buchdruckereien wieder durchweg Bedarf an holzhaltigen wie holzschliffreien Papieren haben. Der Papiergroßhandel bringt gleichfalls den Erzeugungen der Papierfabriken größere Aufmerksamkeit entgegen, und so wird nach und nach der gesamte Papiermarkt wieder größere Regsamkeit erhalten. Für Holzpapiere zeigte sich naturgemäß der stärkste Bedarf; die Zeitungen forderten im allgemeinen viel Papier an, weil die Beilagenzahl zunahm. Rotationspapiere standen im Vordergrunde des Interesses; es wurden vielfach Anfragen wegen langfristigen Abschlüssen gestellt, die indessen nicht durchweg Erledigung finden konnten, weil die Papierfabriken sich nicht binden möchten, da die Verhältnisse auf dem Roh- und Halbstoffmarkte noch ziemlich unklar sind. Wo Abschlüsse zustande gekommen sind, blieben die bisherigen Preise in Gültigkeit und auf dieser Grundlage werden auch die weiteren Verhandlungen um Erneuerung der Abschlüsse gepflogen. Schnellpressendruck ist gleichfalls wieder lebhafter in Frage, auch für einseitig und doppelseitig satiniert, dann zeigt sich für Katalogdruck- und Prospektpapiere größeres Interesse, während Affichen vernachlässigt bleiben. Auf dem Holzstoffmarkte herrscht wenig Leben; die Papier- und Pappenfabriken rufen die abgeschlossenen Mengen Holzstoff ab, verhalten sich neuen Angeboten gegenüber jedoch noch sehr vorsichtig, weil in ihren Reihen die Meinung verbreitet ist, daß die Preise für Holzstoff nicht anziehen werden, vielmehr nach dem Kriege, wenn die Zufuhren aus Skandinavien wieder geregelte sein werden, auch sonst ein größeres Angebot hervortreten wird, weichende Richtung einschlagen können. Ob dies der Fall sein kann, ist recht fraglich; denn die Preise für Holzstoff sind jetzt so, daß die Handelsschleifer ihre Rechnung hierbei nicht finden. Aus diesem Grunde wird für das zur Fabrikation erforderliche Fichtenschleifholz weniger geboten; die zahlreichen Papierholzversteigerungen brachten denn auch durchwg die vorjährigen Preise nicht mehr. Immerhin bedeutet dies noch keine große Ersparnis, da für Fuhrlöhne erheblich größere Ausgaben als bislang erforderlich sind. Der Pappenmarkt zeigt weiterhin ein lebhaftes Bild, Holzpappen wie Graupappen sind gefragt, da sowohl die Kartonnagenindustrie wie auch die bedeutenderen Buchbindereien umfassende Einkäufe vornehmen und überhaupt für Pappen wieder größere Bedarfsfrage hervortritt. Für Packpapiere belebte sich gleichfalls das Geschäft, so daß namentlich Zellstoffpapiere knapp wurden und für Besonderheiten die Preise verbessert wurden. Die Erhöhung der Preise für fettdichte Papiere findet wirkungsvolle Unterstützung darin, daß des Angebot klein bleibt und auch der Großhandel auf die Herstellung zurückgreifen muß, da sich in seiner Hand nur ganz unbedeutende Vorräte befinden. Für holzstoffreie Papiere zeigt sich langsam eine Besserung im Geschäft.

Digitized by Google

Lumpenmarkt.

Süddeutschland.

Der Krieg hat selbstverständlich auf den Markt für Papierabfälle und Papierlumpen sehr gedrückt. Wir haben aber in den 5 Monaten die Schwierigkeiten, welche ein Weltkrieg heraufbeschwört, zum größten Teil überwunden und die Mehrzahl der Papier- und Pappenfabriken hat den Betrieb wenigstens zum Teil wieder aufgenommen und auch der Verbrauch an Pappen und mittleren und besseren Papieren (speziell für Kriegszwecke) hat entschieden zugenommen. Dies ist auf den Rohproduktenmarkt nicht ohne Einfluß geblieben, zumal von dem Baumwollumpen ein erheblicher Teil heute gerissen wird. Kattunlumpen haben im Preise mindestens den Stand wieder eingenommen, den sie vor Kriegsbeginn inne hatten. Hauptsächlich die billigeren Sorten, wie Schrenzlumpen, Schwarzkattun und Bast, sind bei guten Preisen sehr gesucht. Auch Bunt- und Hellkattun werden von den Fabriken glatt abgenommen.

Eine erhebliche Nachfrage besteht nach weißen und trübweißen Baumwollumpen und Weißleinen, ebenso nach Drillich usw., welche Sorten sehr rar geworden und daher in den Preisen sehr stark gestiegen sind.

Neue Biberabschnitte, neuweiße Lumpen usw. sind heute für Papierzwecke zu teuer, da solche von den Reißereien sehr hoch bezahlt werden. Auch gewöhnliche Papierabfälle werden, wenn auch zu kaum lohnenden Preisen, begehrt. Druckstampf, weiße und halbweiße Späne, holzfreie Artikel, braune Pappenabfälle, Zellstoffpapiere sind alle gut verkäuflich, nur Zeitungen liegen bei den Händlern in großen Quantitäten, aber auch für diese dürften sich bald wieder recht lohnende Absatzquellen finden, sobald einmal der Krieg zu Ende geht.

Den Berichten vom Auslande nach zu schließen, sind die Papierfabriken bei uns in Deutschland erheblich besser daran wie die englischen und französischen Fabriken, nachdem unser tapferes Heer dafür gesorgt hat, daß der Feind nicht über die Grenze kommt und auch die Rohmaterialien, insbesondere auch Kohlen usw., in beliebigen Mengen hergeschafft werden. Es kann bei uns in keiner Weise eine Rede davon sein, daß in irgendeinem Rohprodukt, welches zur Papier- und Pappenfabrikation gehört, Mangel ist, im Gegenteil, es ist in den sämtlichen Lumpen- und Papiersorten ein Ueberfluß, nachdem die großen Quantitäten, welche sonst zum Export verwendet wurden, heute im Inland bleiben. Eine Preisminderung kann natürlich das Ausfuhrverbot nicht herbeiführen, da immerhin ein Teil der Lumpensortieranstalten durch den Krieg im Betrieb eingeschränkt ist, und glaubt man sogar im Gegenteil, daß im neuen Jahr die Preise für die verschiedenen Lumpensorten anziehen werden, da der Anfall an Rohware voraussichtlich erheblich abflauen wird.

Skandinavien.

Holzstoff: Die für die nordischen Schleifereien so sehr ungünstige Lage hat sich bisher nicht gebessert. Eine Aenderung dürfte wohl erst nach Beendigung des Weltkrieges eintreten, d. h. nachdem die bedeutenden Absatzgebiete in Belgien, Frankreich und zum Teil auch in England den norwegischen und schwedischen Schleifereien wieder geöffnet sind.

Zellstoff: Infolge der außergewöhnlich milden Witterung können selbst von nördlichen Häfen Skandinaviens zurzeit noch Verschiffungen erfolgen. Hierdurch ist es einer ganzen Anzahl Zellstoffabriken möglich gewesen, ihre Lager größtenteils zu räumen; allerdings konnte dieses nur erfolgen, nachdem nicht unerhebliche Preiskonzessionen seitens der Fabrikanten gemacht wurden.

· VERMISCHTES ·

Geschäfts-Berichte.

Rheinische Aktiengesellschaft für Papierfabrikation in Neuß am Rhein. Der Abschluß für 1913/14 ergibt einen bilanzmäßigen Verlust von 452 108 Mk. Es wurde zur Abschreibung notleidender Forderungen der Bestand des Sicherheitsbestandes mit 28 418 Mk. verwandt. Außerdem wurden dem Konto der Zuzahlungen in Höhe von 500 400 Mk. zur Deckung des Verlustes 453 599 Mk. entnommen, so daß das genannte Konto noch einen Bestand von 46 801 Mk. aufweist. Die Neuanlagen sind nahezu fertiggestellt und mit Beginn des neuen Geschäftsjahres in Betrieb genommen. Die Hoffnungen, die auf die Neueinrichtungen gesetzt wurden, werden sich aber nicht erfüllen. Der Krieg hat den Markt der Erzeugnisse des Unternehmens derart in Mitleidenschaft gezogen und so tiefgreifende Einwirkungen auf die Arbeiterverhältnisse ausgeübt, daß eine gewinnbringende Herstellung zurzeit nicht möglich ist.

Zur Verbreitung in Bekanntenkreisen stehen Probenummern unseres Blattes kostenlos und portofrei zur Verfügung.

Berlin S. 42. »DER PAPIER-FABRIKANT«.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Berlin. A. & O. Formstecher, Papierwarenfabrik, Berlin: Dem Max Mühsam zu Berlin ist Prokura erteilt.

Freiberg, Sachsen. Die Firma Muldenthaler Papier-, Pappen- und Kartonfabriken, Gesellschaft mit beschränkter Haftung in Freiberg ist gelöscht worden.

Fürstenberg, Mecklb. „Papierwaren- und Tütenfabrik August Weber" hier. Die Firma ist ohne die im Betriebe des Geschäfts begründeten Schuldverbindlichkeiten seit dem 15. Dezember 1914 auf die Ehefrau des Kaufmanns August Weber, Charlotte geb. Kühne, aus Berlin, jetzt Fürstenberg (Mecklb.) wohnhaft, übergegangen.

Leipzig. Papierhülsen-Verkaufsgesellschaft mit beschränkter Haftung in Leipzig: Das Stammkapital ist durch Beschluß der Gesellschafter vom 27. Januar 1914 auf neununddreißigtausendfünfhundert Mark erhöht worden.

München. Für neue, maschinelle Einrichtungen in der der Stadtgemeinde gehörigen Holzstoffabrik Weidach wurden 13 360 M. genehmigt.

Digitized by Google

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Aupamühl, Böhmen. Bei der am 30. Dezember 1914 bei dem Bezirksgericht in Trautenau (Böhmen) abgehaltenen Zwangsausgleichstagsatzung im Konkurse der Firma Papierfabrik Aupamühl Alois Richter, Neffe Richard Lesk in Bausnitz, wurde der von dem Masseverwalter Dr. Alfred Taussig beantragte 33⅓prozentige Ausgleich von sämtlichen erschienenen Gläubigern angenommen.

Leoben (Steiermark). Beim Leobener Bezirksgerichte fand dieser Tage die Versteigerung der Holzstoff-, Papier- und Pappenfabrik Gmeingrube samt allem Inventar, Maschinen und Rohvorräten statt. Das geringste Gebot betrug 400 000 Kr. Die Realität wurde von Herrn Dr. Gustav Krempl in Leoben um 400 000 Kr. erstanden.

Brände.

Buchholz i. S. Ein großes Schadenfeuer entstand Montag, den 28. Dezember 1914 früh in der vierten Stunde in der Annaberg-Buchholzer Pappenfabrik Eli Uhlig. Das Feuer verbreitete sich mit großer Schnelligkeit über die beiden großen Fabrikgebäude und legte sie vollständig in Schutt und Asche. Sämtliche wertvollen Maschinen, großen Lagerbestände und viel Rohmaterialien sind mit verbrannt. Das angrenzende Wohnhaus konnte gerettet werden. Es wird vorsätzliche Brandstiftung angenommen.

Reinickendorf-Ost bei Berlin. Am Sonntag, den 27. Dezember, brannte ein umfangreicher Lagerschuppen der Altpapierhandlung von Albert Strutz, der mit mehreren tausend Zentnern Papier angefüllt war, vollständig aus.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Der Ersatzreservist Willi Seebauer, Kalandergehilfe in der Arnstädter Celulosepapierfabrik G. m. b. H., Arnstadt, Thüringen, hat für tapferes Verhalten vor dem Feinde (für Schleichpatrouille nach englischen Schützengräben und Tragen eines verwundeten Leutnants aus dem Feuer im tollsten Kugelregen) das Eiserne Kreuz erhalten.

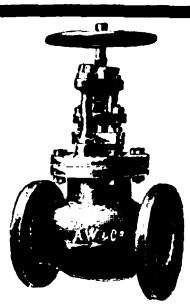
Mit dem Eisernen Kreuz wurde ausgezeichnet Herr E. Hoesch, Kriegsfreiwilliger, Gefreiter im 1. Kgl. Sächs. Ulanen-Regt. Nr. 17, Sohn des Herrn Kommerzienrats Otto Hoesch in Firma Hoesch & Co., Pirna a. E.

Das Eiserne Kreuz erhielt, nachdem er zuvor mit der Silbernen Verdienst-Medaille für Tapferkeit und Treue ausgezeichnet wurde, Einj.-Unteroffizier Hermann Sauter, Sohn des Fabrikdirektors Carl Sauter, Dettingen bei Urach.

Auszeichnung für treue Arbeit. Für langjährige treue Tätigkeit bei der Papierfabrik Köslin, Aktiengesellschaft, verlieh die Handelskammer für den

A. L. G. Dehne, — Maschinenfabrik Halle a. S.
Dehne's Wasser-Reiniger
mit Filterpressen und mit Kiesfilter
Wasserhaltungspumpen, Pumpen aller Art.

Briefumschlag-Fabrik
Bretschneider & Graeser
Köpenicker Str. 38–38 Berlin SO. 16 Köpenicker Str. 38–38
Muster-Kollektionen stehen gratis u. franko zu Diensten
Lieferung nur an Wiederverkäufer


Lauge-, Schlamm-, Stoff-, Säureschieber
aller Art, ganz in Rotguß, Eisen, Bronze, Hartblei usw.
Säure-, Lauge- und sonstige Flüssigkeitsstands-Anzeiger, Saugkörbe mit Fußventilen, Ventile, Hähne usw.
für alle Zwecke und in jeder Ausführung
A. Werneburg & Co., Halle a. S.
Telephon Nr. 233. Armaturenfabrik. Aeuß. Delitzscher Str. 23/24

Schleifsteine
Steinwalzen
Holzschleifsteine
zur Herstellung von Holzstoff liefern in nur prima Natursandstein in allerbester und fehlerfreier Qualität
Bayerische Schleifsteinwerke
Michael Ankenbrand, Eltmann a. M., Bayern

Mineralmahl- und Schlämmwerke J. Elias, Prag VII, Bohemia
liefert auch während des Krieges und für Abschluß (außer Syndikat)
böhmischen Kaolin als Ersatz für engl. China Clay
in hervorragenden Qualitäten
5610

Digitized by Google

Regierungsbezirk Köslin zu Stolp i. P. dem Maschinenmeister Ernst Pankatz eine Ehrenurkunde.

Ehrung von Arbeitern in der Zellstoffabrik Waldhof. Wie in den Vorjahren, so fand auch in diesem Jahre im Sitzungszimmer der Zellstoffabrik Waldhof durch Herrn Generaldirektor Geh. Rat Dr. C. Haas, im Beisein der Direktoren Herren C. Clemm u. Rud. Voigt, sowie der nicht im Felde stehenden Betriebsleiter und Ingenieure die Ueberreichung der von dem Vereine Deutscher Zellstoffabrikanten gestifteten, künstlerisch ausgestatteten Ehrenbriefe, sowie der von seiten der Fabrikleitung für jeden einzelnen beigefügten 100 M. an die 26 Arbeiter und Meister statt, welche bis heute 20 Jahre in den Diensten der Zellstoffabrik Waldhof gewesen sind. Herr Geheimrat Haas begrüßte die Jubilare mit Worten des Dankes und der Anerkennung für die in den 20 Jahren treu geleisteten Dienste, gedachte auch der zahlreichen im Felde stehenden Arbeiter der Fabrik, von denen schon 14 ihr Leben fürs Vaterland hingeben mußten. Weiterhin gab der Redner seiner Freude darüber Ausdruck, daß es auch in dieser schweren Kriegszeit bis jetzt möglich gewesen sei, für die nicht im Felde stehenden Arbeiter der Fabrik ungekürzten Verdienst zu schaffen und sämtlichen Frauen und Kindern der unter den Waffen befindlichen Arbeiter, sowie auch noch weiter den Angehörigen der bereits Gefallenen laufend angemessene Unterstützungen zu gewähren, er hoffe deshalb, daß jeder durch die gewissenhafteste Pflichterfüllung die Fabrikleitung unterstützen werde, um auch hier durchhalten zu können. — Die Jubilare mögen in diesem Sinne auch auf die junge Generation einwirken, damit diese durch ernste Arbeit und Wahrung der Interessen der Fabrik nach jeder Richtung sich später auch dieser schönen Auszeichnung würdig erweisen. Nur durch ein inniges Zusammenarbeiten aller sei es möglich, daß ein großes Werk bestehen könne. Er gedachte dann in ehrenvoller Weise der Kameraden, die unter unsagbaren Strapazen und Entbehrungen im Felde stehen; der Gedanke, wie unsere liebe Heimat ohne diesen Schutz aussehen würde, sei nicht auszudenken. Die Worte, welche auf alle Anwesenden einen tiefen Eindruck machten, klangen aus in ein begeistert aufgenommenes Hoch auf unsere tapfere Armee. Erwähnt sei hier, daß bis heute an die Angehörigen der im Felde stehenden Arbeiter 50 000 Mark Unterstützung bezahlt wurden. Ein weiteres Zeichen des guten Einvernehmens zwischen Fabrikleitung und der Arbeiterschaft ist auch, daß bis jetzt 303 Arbeiter mit der Auszeichnung für 20jährige ununterbrochene Dienstzeit bedacht werden konnten. Wie alljährlich, so wurden wieder an alle über 5 Jahre in der Fabrik beschäftigten Arbeiter Weihnachtsgeldgeschenke ausbezahlt. Die zu diesem Zwecke zur Verteilung gelangte Summe betrug rund 11 000 M.

Christbaumfeier der Papierfabrik Ramingstein. Wie alljährlich, veranstaltete auch heuer die Papierfabrik Ramingstein, G. m. b. H., für die Fabrikangehörigen eine Christbaumfeier. Herr Direktor Jos. Baudisch leitete dieselbe durch eine Ansprache ein, in der er besonders auf die durch den Weltkrieg hervorgerufene traurige Zeitlage verwies. Ein von Kindern der Fabriksangehörigen sehr stimmungsvoll zum Vortrage gebrachtes Weihnachtsspiel schloß sich an diese Rede.

Mit Geschenken wurden alle Kinder der Fabriksangehörigen, es waren deren 214, mit verdoppelten Geschenken die Kinder, deren Vater zur Verteidigung des Vaterlandes die Ihren vereinsamt zurücklassen mußten, bedacht.

Bis zum heurigen Jahre war es der Brauch gewesen, daß alle arbeitenden Fabriksangehörigen Gutscheine für Bier oder zwecks Bareinlösung an der Fabrikkasse bekommen hatten. Ein erhebendes Zeichen wahrer und aufrichtiger Nächstenliebe war es nun, daß schon lange vor der Weihnachtsfeier alle für diese Gutscheine Berechtigten beschlossen hatten, auf diese Spende zugunsten einer Reihe von Frauen zu verzichten.

Silikat-Oelfarbe „Marke Frico"

Vielfach besserer Ersatz für gewöhnliche Oelfarbe, strichfertig in allen Nuancen, wetterfest, rostschützend, äusserst elastisch, von grosser Ausgiebigkeit und jahrelanger Haltbarkeit, zum Anstrich von Holz- und Eisenobjekten aller Art im Freien und in den Betriebsräumen.

Honsalin-Hartglasur ges. gesch.

Hochglänzender, unter leicht säure- u. laugenbeständiger Anstrich von glasurartiger Härte und Widerstandsfähigkeit für Wände, Bottiche, Holländer, Absorptions-Apparate, Eisenkonstruktionen etc. In allen Nüancen lieferbar.

— Glänzend begutachtete Sonderanstriche! —

Verlangen Sie Prospekte von den alleinigen Fabrikanten:

Rostschutz-Farbwerke Frischauer & Comp.

Wien. **Asperg-C. vor Stuttgart.** Budapest.

HEINR. HOFFMANN & Co

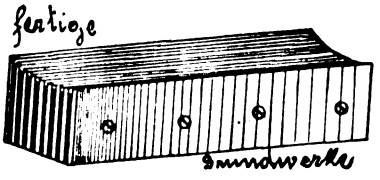
Werkzeugfabrik Hagen i. W.

SPEZIALITÄT: 3167

Sondererzeugnis seit 30 Jahren:

Holländermesser

Schaberklingen



aus garantiert zink- und eisenfreier Phosphorbronze

unsere ges. gesch. Marke:

„Hasperana-Bronze"

Metallwerk Haspe G. m. b. H.

Haspe I. W.

Digitized by Google

die durch die In-Feld-Stellung der Männer in eine besonders harte Lage gekommen sind. Die Direktion kam diesem nicht genug lobenswerten Verlangen mit der größten Bereitwilligkeit nach.

Uebrigens sei noch bemerkt, daß die Ramingsteiner Papierfabrik, G. m. b. H., allen Familien, deren Erhalter zu militärischen Diensten eingezogen wurden, freie Wohnung und Beheizung gewährt.

Baltische Ausstellung in Malmö 1914. Auf der Ausstellung in Malmö erhielt die Firma Werner & Pfleiderer in Cannstatt-Stuttgart für ihre bekannten Knet- und Mischmaschinen und andere Apparate die „Königliche Schwedische Medaille".

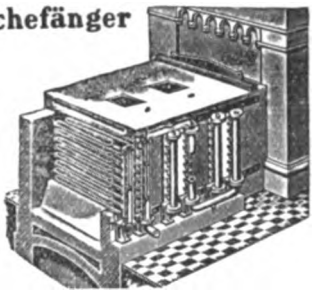
Unfälle. In der Hasseröder Papierfabrik zu Heidenau bei Pirna zog sich der 30jährige Arbeiter Gustav Zschaler aus Dorf Wehlen bei der Einführung von Papier in den Trockenzylinder durch einen unglücklichen Fall so schwere Verletzungen zu, daß alsbald der Tod eintrat. Der Bedauernswerte hatte sich einen Schädelbruch zugezogen. — Der Arbeiter Kaspar Holzmann kam in der Pappenfabrik von J. J. Stenger Nachfolger, H. Joachim in die Transmission und wurde an den Armen und am Kopf verletzt.

M. R. Schulz, G. m. b. H., Braunschweig

Neu- u. Umbau von Kesselanlagen
Ueberhitzer D. R. P. und Auslandspatente
Abgasvorwärmer D. R. P.
zugleich Flugaschefänger

Kaskurrenzlos höchster Nutzeffekt

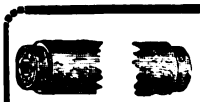
Wärmeaufnahme bedeutend höher als die des **gusseisernen Vorwärmers.** Anlag. für über **100000 qm Kesselheizfläche** in Betrieb. Feinste Zeugnisse üb. **7 bis 8 Jahre** bei Tag u. Nacht in Betrieb befindliche **Apparate.**



Transmissions-Seile
Packstricke u. Kordel
speziell **für Papier- und Zellstoffabriken usw.** liefert
Tilmann Dorr, mechan. Seilerei, Düren (Rhld.)
Ueberall Vertreter gesucht.

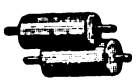
Einbanddecken
auch als Sammelmappen bestens geeignet
in eleganter, dauerhafter Ausführung sind zum Preise von 1,50 Mk. bei postfreier Zustellung zu beziehen von der Geschäftsstelle des
„Papier-Fabrikant", Berlin S. 42.

Textilose-Abfälle
Weiße Späne, holzfrei
Weiße Späne,
wenig holzhaltig
Buchbinderspäne,
halb- und dreiviertelweiß
Seidenpapier-Abfälle
Tauenpapier-Abfälle
Lesezirkelmakulatur
blaue Packpapierabfälle
Rotationshülsen,
neue bt. kaschierte
Holzpappenabfälle
in Ladungen, auf Abschluß zu verkaufen
Heyno Nitzsche, Markranstädt



Holzhülsen für Maschine und Versand aus 2 oder 4 Teilen zusammengesetzt — mit aufgezogenen oder -geschraubten Eisenringen od Gußkapseln

Radkämme
aus Ia trockenem Weissbuchenholz



Filzleitwalzen, Transmissionsleitern, Leisten, Klammern, Rollen, Rundstäbe, Spunde etc. etc.

Holzindustrie C. L. Flemming, Globenstein-90 i. sächs. Erzgeb. **Tausendfach bewährt.**
Eigenes Sägewerk u. Verladegleis a. d. Staatsbahn. — **Telegramm-Adresse: Flemming-Globenstein.**
Angebote und Riemenscheiben-Preisliste 90 auf gefl. det. Anfrage zu Diensten.

Billig abzugeben
3 Halbzeugholländer,
für Filtermasse und Halbstoff besonders geeignet. Anfragen unter **P. F. 5636** an die Expedition dieses Blattes erbeten.

1000 Rm. Fichtenschleifholz
billig zu verkaufen. — Nachfragen erbeten unter **P. F. 5635** an die Exped. dieses Bl.

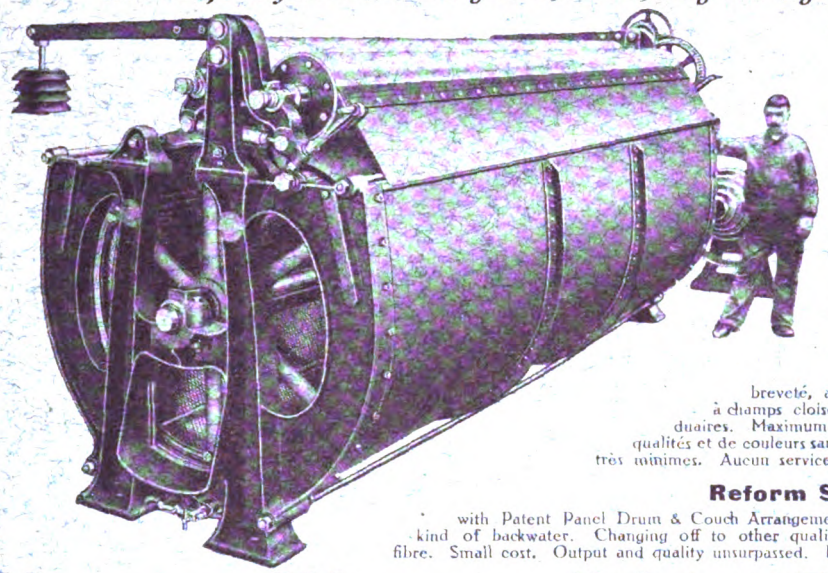
4–5 Waggons
Ia trockenen weißen österreichischen
Holzstoff (Feinschliff)
zur prompten Lieferung sehr preiswert abzugeben.
Anfragen unter **B. Z. 5348** an **Rudolf Mosse, Berlin SW.**

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur **A. Lutz**, Gross-Lichterfelde-West; für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur **Carl Franck**, Karlshorst-Berlin; für den geschäftlichen Teil: **Stefan Adfeldt**, Berlin. — Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des „Papier-Fabrikant", Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142

Digitized by Google

Reform-Stoffänger D. R. u. Ausl.-P.

mit Teilfeldzylinder und Abgautschvorrichtung mit eigenem Antrieb



Filtriert alle Abwässer

mit höchster Ausbeute, ohne Störung bei wechselndem Stoffgehalt, Gautschbruch u. Sortenwechsel. Geringste Betriebskosten, keine Wartung! 1a Referenzen.

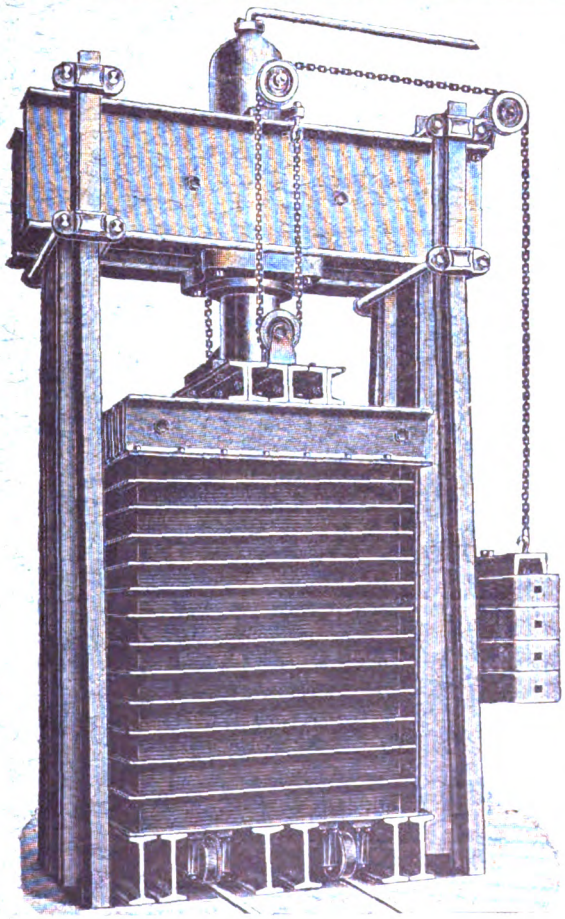
Ramasse-pâte „Réforme“

breveté, avec dispositiv coucheur et cylindre à champs cloisonnés, filtre tputes les eaux résiduaires. Maximum de rendement. Changement de qualités et de couleurs sans perte de fibre. Frais d'entretien très minimes. Aucun service spécial.

Reform Saveall

with Patent Panel Drum & Couch Arrangement with own drive, filters every kind of backwater. Changing off to other qualities and colours without loss of fibre. Small cost. Output and quality unsurpassed. No special attention.

Hermann Wangner, Metalltuch- und Maschinenfabrik, **Reutlingen**



Original

Häusser-Presse

Unerreicht in Leistung und dauernder Betriebssicherheit.

Naß-, Pack-, Glätt-, Präge-, Ballen-Pressen

usw. usw.

Original 4081

Häusser-Presspumpen

für Hand- und Kraftbetrieb

mit **automatischer Druckregulierung** arbeiten **zuverlässig** und **ohne** Störung.

Glanzende Zeugnisse über nahezu **30 Jahre** arbeitende, als auch neuerdings gelieferte Anlagen zu Diensten.

Kostenanschläge, Ingenieurbesuch ohne Verbindlichkeit.

M. Häusser, Spezialfabrik hydraul. Pressen **Neustadt** (Rheinpfalz.)

Geschäftsgründung 1852.

Digitized by Google

Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning, Höchst a. M.

empfehlen für **alle Zweige der Papierindustrie**

Anilin-, Resorcin- und Naphthalin-Farbstoffe in allen Nuancen und Qualitäten

Natrium-Sulfit und Bisulfit, fest und flüssig, Kalium-Sulfit und Bisulfit, Hydrosulfit O und NF, kaustische Soda in Schuppen, Salz-, Schwefel- und Akkumulatoren-Säure, Oleum usw.

Originelle, größtenteils patentrechtlich geschützte Verfahren zur Herstellung von Papierspezialitäten

Spezialmusterkarten auf allen Stoffarten 4931

Eingesandte Muster werden schnellstens und genau imitiert; fachmännische Ratschläge gerne erteilt

Sämtliche Maschinen zur Fabrikation von Papier-, Pappen-, Holzstoff- und Zellulose in bewährter Ausführung

Schnellverdampfer D. R. P. zum Eindampfen von Natron-Sulfat- u. Sulfitlauge
Kompl. Laugenregenerieranlagen
Kalzinieröfen für jeden Zweck ::

Maschinenbau-Aktiengesellschaft Golzern-Grimma, Grimma in Sachsen

OTTO ELSNER, BERLIN S42.

Digitized by Google

LE FABRICANT DE PAPIER

DER PAPIER-FABRIKANT

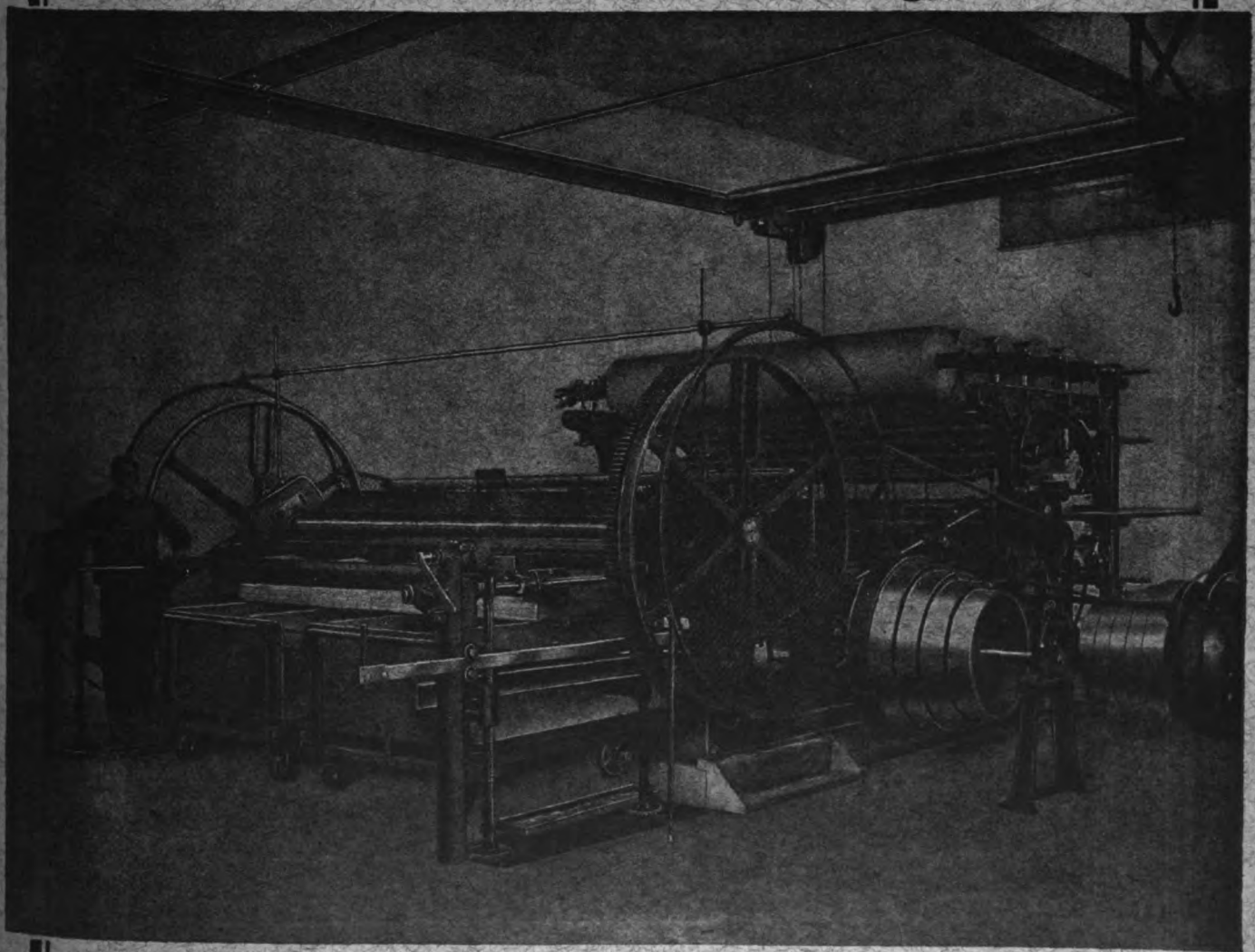
THE PAPER MAKER

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 3. Berlin, 15. Januar 1915. XIII. Jahrgang.

GENERAL LIBRARY
MAY 1915
UNIV. OF

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Querschneidmaschine Modell CM
für rechtwinkligen Schnitt, mit automatischem Bogenableger

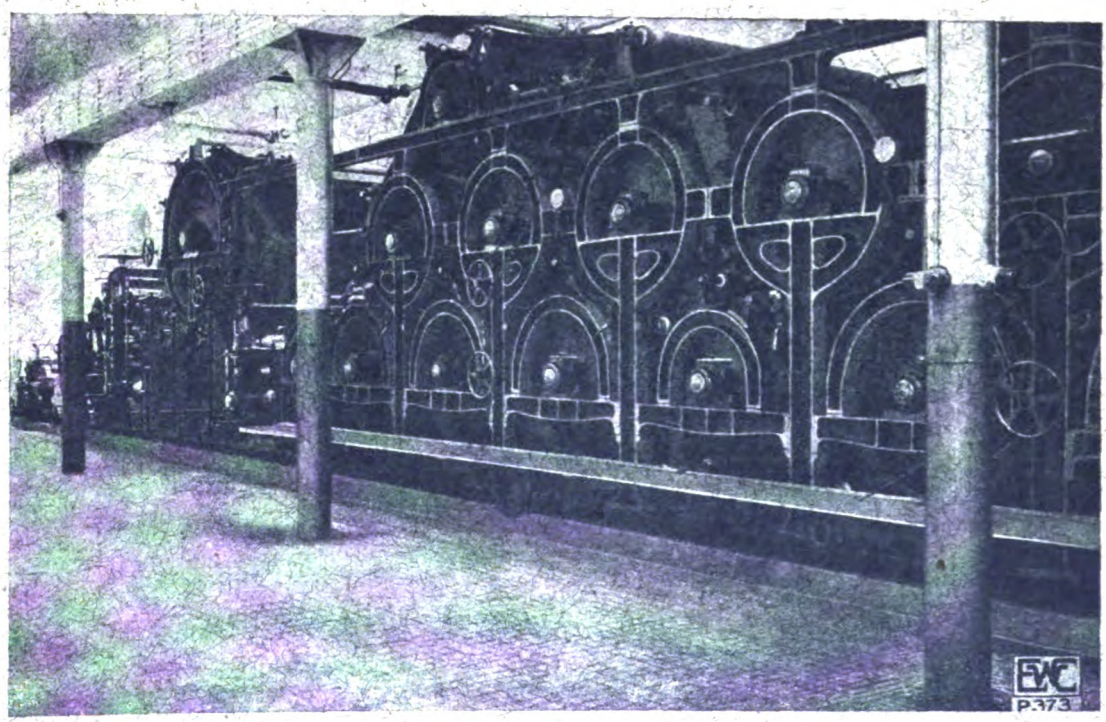
Digitized by Google

ESCHER WYSS & Cie.

Ravensburg (Wrttbg.) **Zürich** (Schweiz)

Spezialitäten:

Sämtliche Holzstoff- u. Papier-Fabrikationsmaschinen
Wasserturbinen aller Systeme für alle Verhältnisse
Dampfturbinen, System Zoelly.
Turbopumpen ▪ ▪ Kolbenpumpen
Kältemaschinen ▪ Transmissionen



Trockenpartie
Papier-Fabrik Balsthal

Prospekte zu Diensten

4445

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XIII. Jahrgang **BERLIN, 15. Januar 1915** **Heft 3**

Inhalt:

Seite
33—35 Automatische Messung des Feuchtigkeitgehalts der Zellulose
33—48 Patent-Umschau — Wirtschaftl. Teil — Marktberichte — Vermischtes

Sommaire:

Page
36—38 Mesure automatique de la teneur d'humidité de la pâte
38—48 Revue des brevets — Marchés — Petites nouvelles

Contents:

Page
36—38 Method of Automatically Measuring the Percentage of Moisture in chemical pulp
38—48 Review of Patents — Markets — Miscellanea

Automatische Messung des Feuchtigkeitgehalts der Zellulose.

Vortrag gehalten von Ing. Otto Nordström auf der Versammlung des Vereins schwedischer Papier- und Zelluloseingenieure, am 13. Februar 1914.

Der Apparat zur Messung des Feuchtigkeitsgehalts gründet sich zunächst auf die Tatsache, daß absolut trockener Stoff für den elektrischen Strom nicht leitend ist, während feuchter Stoff denselben leitet. Es ist also das im Stoff enthaltene Wasser, oder, richtiger gesagt, es sind die im Wasser befindlichen Salze und Säuren, die die leitenden Faktoren sind. Dieses Wasser würde immer dasselbe Leitungsvermögen besitzen, wenn es stets von der gleichen Beschaffenheit wäre, d. h. die gleiche Menge leitender Salze und Säuren enthielte und dieselbe Temperatur besäße. Das Verhältnis würde gleich bleiben, wenn ein Teil des Stoffes mit konstantem Wassergehalt in innige Verbindung mit leitenden Kontakten gebracht und das Leitungsvermögen gemessen würde, d. h. in allen Fällen, wo der Stoff dieselbe Feuchtigkeit enthielte, würde, wenn ein elektrischer Strom mit konstanter Spannung vermittels der Kontakte durch den Stoff geleitet würde, ein elektrisches Meßinstrument gleichen Ausschlag zeigen.

Das Verhältnis ist jedoch ein anderes. Die Anteile leitender Salze und Säuren im Stoffwasser wechseln sehr bedeutend, meist bei solchen Fabriken, die an einer Flußmündung in der Nähe des Meeres liegen. Bei Ortviken z. B. schwankte der Salzgehalt des Wassers schon zwischen 1 und 70 deutschen Härtegraden, jedoch war es nur ein Ausnahmefall, daß der Härtegrad des Wassers auf 1 gesunken ist. Derselbe pflegt jedoch jeden Winter bis auf fünf herunterzugehen. Das Leitungsvermögen des Wassers wechselt ungefähr proportional mit dem Salzgehalt, und da können wir verstehen, daß der Ausschlag des Instrumentes in dem Fall, wo der Salzgehalt des Stoffwassers 70 Härtegrade beträgt, ungefähr vierzehnmal größer ist, als wenn der Salzgehalt des Wassers nur fünf Härtegrade beträgt, wenn auch der Stoff in beiden Fällen denselben prozentualen Wassergehalt besitzt.

Um an einem elektrischen Meßinstrument direkt den Feuchtigkeitsgehalt des Stoffes ablesen zu können, unabhängig vom wech-

Anzeigenschluß für die nächste Nummer: Dienstag, den 19. Januar.

Digitized by Google

selnden Salzgehalt, wendet man eine Kompensationsanordnung an, welche hier beschrieben werden soll.

Bei den sog. Süßwasserfabriken muß man immer damit rechnen, daß der Stoff in den einzelnen Fällen ungleich ausgewaschen wird, daher mehr oder weniger Säure oder Lauge in demselben zurückbleibt. Man darf auch nicht damit rechnen, daß der Salzgehalt während des ganzen Jahres konstant bleibt, deshalb ist die Kompensationsanordnung unbedingt notwendig.

Die Temperatur des Stoffwassers auf dem Trockenzylinder ist auch nicht ganz konstant, auch wenn der Zylinder auf der Stelle, wo die Messungen vorgenommen werden, geschützt wird.

Um leichter eine Vorstellung von einem solchen Feuchtigkeitsmesser zu bekommen, sei hier im Bild 1 ein Schema desselben wiedergegeben. A bezeichnet die Stromquelle, B und B' zwei konstante und gleichgroße Widerstände, sowie m und m' zwei variable, auch gleichgroße Widerstände, K bezeichnet die Kontakte, C die Stoffbahn, D den Zylinder und E das Meßinstrument; v ist die Kompensationsanordnung. Diese besteht aus einem Glasrohr, durch welches Wasser von der Naßpartie, z. B. von der letzten Presse hindurchläuft. Durch das obere Rohrende ist ein Kontakt eingeführt und dieser kann nach jedem Punkt des Rohres verschoben werden, d. h. wir können die Länge der Wassersäule, die den Strom passieren soll, beliebig vermindern oder erhöhen. Das untere Glasrohrende ist mittels eines Metallrohres geerdet.

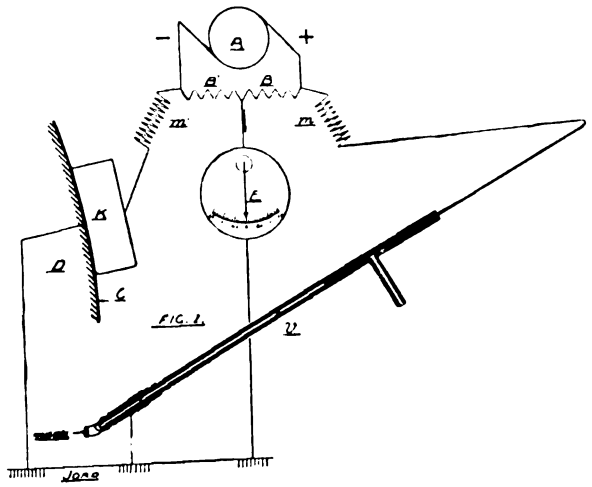


FIG. 1.

Die Anordnung beruht auf dem Prinzip der Wheatstoneschen Brücke. Wenn die Summe der Widerstände B, m und des Wasserwiderstandes in v mit der Summe der Widerstände B', m' und des Widerstandes i des Stoffes gleich ist, so geht kein Strom durch das Meßinstrument E. Ein Teil des Stromes geht nämlich durch die beiden gleichen Widerstände B und B' und zurück zur Stromquelle A, ein anderer Teil geht durch den Widerstand m, den Wasserwiderstand in v, zur Erde, dann durch den Widerstand in C, denjenigen von m' und zurück zur Stromquelle A. Das Instrument wird so einreguliert, d. h. der Kontakt zur Kompensationsanordnung wird so verschoben, daß kein Strom durch das Meßinstrument geht, wenn der Stoff den Wassergehalt enthält, auf dem man ihn halten will, im gewöhnlichen Falle 10 Prozent. Ist nun das Meßinstrument auf 10 Prozent Wassergehalt des Stoffes eingestellt und dieser wird feuchter, z. B. 12 Prozent, so wird der Widerstand im Stoff C vermindert. Die Summe des Widerstandes auf dieser Seite des Meßinstrumentes wird daher geringer als die Summe des Widerstandes auf der andern Seite, und ein Teil des Stromes geht durch das Meßinstrument in der Richtung des Pfeiles und das Instrument macht einen Ausschlag nach einer bestimmten Seite. Ist der Stoff zu trocken, hat er z. B. nur 8 Prozent Wassergehalt, so ist das Verhältnis umgekehrt, der Widerstand im Stoff wird größer, und die Summe der Widerstände auf dieser Seite ist größer als Summe der Widerstände auf der anderen Seite des Meßinstrumentes. Ein Strom geht auch in diesem Fall durch das Instrument, aber in entgegengesetzter Richtung wie vorher, und der Ausschlag findet natürlich dann auch in der andern Richtung statt, und wir können daher, je nach dem Ausschlag des Instrumentes, erkennen, wie es sich mit der Feuchtigkeit im Stoff verhält.

Sollte das Leitungsvermögen des Wassers sich ändern, so trifft diese Veränderung zu gleicher Zeit und in demselben Grade sowohl im Stoff wie im Glasrohr ein und das Instrument zeigt weiterhin auf 0, wenn der Stoff 90prozentig ist, also 10 Prozent Wasser enthält.

Ich möchte nun den Apparat noch etwas weiter beschreiben und beginne mit der Stromquelle und gehe dann auf dem Stromwege weiter.

Zu jedem Apparat bedarf es einer besonderen Stromquelle; die gewöhnlichste ist eine kleine Dynamo mit regulierbarer Spannung. Akkumulatoren sind zu beschwerlich. Die Spannungsregulierung der Dynamo wird auf die einfachste Weise mittels eines Shunt-Widerstandes bewerkstelligt. Wenn wir nun Bild 2 ansehen, so ist dort die Dynamo A von dem Motor E^m angetrieben. Durch Regulierung des Shunt-Widerstandes werden zwölf verschiedene Spannungen für die Dynamo erhalten.

Um den Nullpunkt zu erhalten für den Anschluß des Meßinstrumentes an einen Kontakt, sind die Widerstände B und B' angeordnet. Gehen wir nun weiter und folgen

Digitized by Google

der +Leitung, so kommen wir zuerst zu dem einen regulierbaren Widerstand m und von dort zu einem Dreiweg-Stromschalter, mit welchem der Strom unterbrochen oder eingeschaltet werden kann, direkt zur Erde oder zum Meßinstrument J, von wo er dann durch die Kompensationsanordnung v geht und nachher zur Erde. Das Instrument J ist ein gewöhnliches Milliamperemeter bis zu 1,5 Milliampere. Das Instrument zeigt direkt den Strom, der durch das Wasser in der Kompensationsanordnung geht an, und wir halten durch Spannungs- und Widerstandsregulierung diesen Ausschlag möglichst konstant.

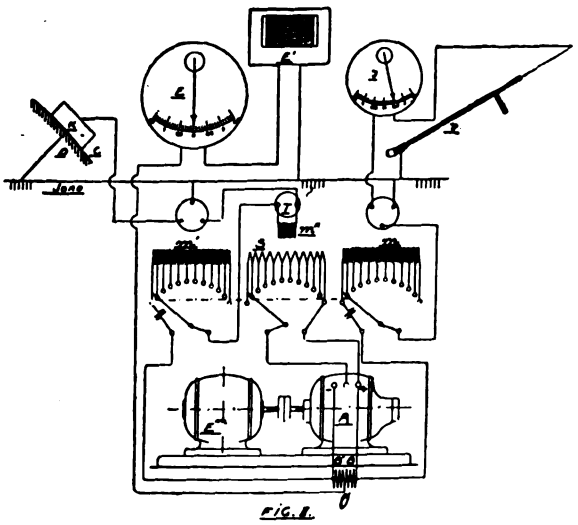


FIG. II.

Der Strom ist nun zur Erde gegangen, von dort geht er zum Trockenzylinder D und durch die Stoffbahn C zu den Kontakten K. Von diesen passiert der Strom auch wieder einen Dreiwegschalter, mittels dessen der Strom unterbrochen oder direkt zur Erde geleitet werden kann. Mit dem Stromunterbrecher T kann man einen sog. Kompensationswiderstand m^k ein- oder ausschalten. Nach dem Kompensationswiderstand haben wir den zweiten regulierbaren Widerstand m', von wo aus dann der Strom zur Dynamo zurückgeht. Schließlich sind an dem Nullpunkt zwischen den Kontakten B und B' die Feuchtigkeitsmesser eingeschaltet. Diese bestehen aus einem gewöhnlichen Milliamperemeter E, gleich dem vorher beschriebenen, und einem gleichen registrierenden E', welches auf einem Papierstreifen jede Minute den Ausschlag des Instrumentes aufzeichnet. Der Papierstreifen wird jeden Tag ausgewechselt.

Wir kehren nun zu den Kontakten K zurück. Diese schleifen auf dem Stoff C, sind auf einem Trockenzylinder D angeordnet und mit Gewichten belastet, Fig. 3 und 4, damit die Auflagefläche immer gleich groß bleibe. Kontaktrollen würden natürlich, bei weichem Stoff größere Auflagefläche haben als bei hartem Stoff, da die Rolle sich im ersten Falle mehr in den Stoff hineindrücken würde als im letzteren. Weiter ist für die Kontakte K die Lage des Platzes sehr wichtig. Da es, praktisch genommen, nur der Widerstand im Stoff an den Schleifkontakten der Auflagefläche ist, womit man zu rechnen hat, weil der Kontakt auf der andern Seite des Stoffes, der vom Trockenzylinder gebildet wird, eine unendlich große Auflagefläche hat und die Durchschnittsfläche des Stoffes auch unendlich groß ist im Verhältnis zur Auflagefläche der Schleifkontakte, so ist es verständlich, daß wir einen Platz suchen müssen, wo die Feuchtigkeit der Oberfläche ungefähr gleich der mittleren Stoffeuchtigkeit ist.

Z. B. ist bei Punkt P, Fig. 3, welcher eben den oberen, warmen Zylinder passiert hat, die Oberflächenfeuchtigkeit weit geringer als die mittlere Stoffeuchtigkeit. Für dieselbe Feuchtigkeit auf der Oberfläche ist dort, wo der Stoff dick ist, dieser Unterschied größer als dort, wo der Stoff dünn ist. Den gesuchten Platz haben wir durch Versuche dort gefunden, wo die Kontakte auf der Zeichnung angeordnet sind. Der Stoff mußte also einen anderen Weg geführt werden wie gewöhnlich. Der äußere Teil der Stoffbahn, auf welchem die Messungen vor sich gehen, hat hier eine Weglänge von etwa zwei Zylinderumfängen passiert, ohne in direkter Berührung mit einem solchen gewesen zu sein.

(Schluß folgt.)

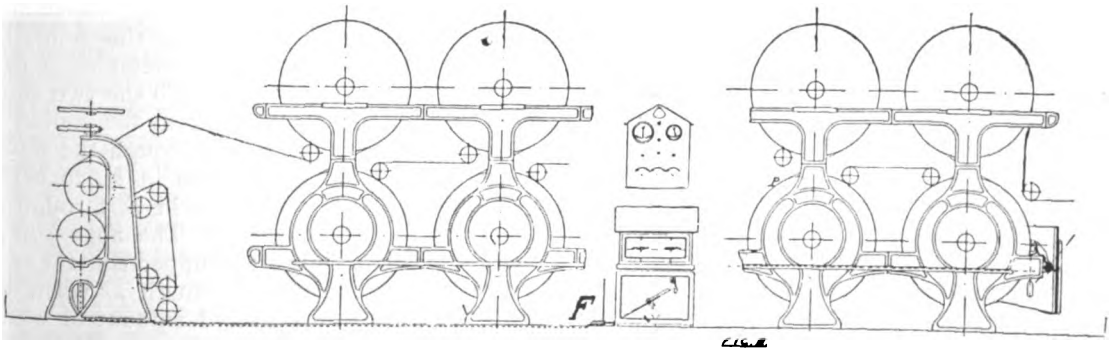


FIG. III.

Digitized by Google

Mesure automatique de la teneur d'humidité de la pâte.

Le fonctionnement de cet appareil est basé sur le fait que la pâte absolument sèche, à l'opposé de la pâte humide, ne conduit pas l'électricité. C'est l'eau contenue dans la pâte, ou plus exactement les sels et les acides contenus dans l'eau, qui conduisent le courant. La conductibilité serait toujours la même si la teneur de sels et d'acides et la température de l'eau restaient constantes. La teneur de sels et d'acides de l'eau de la pâte varie cependant dans une large mesure, sourtout dans les fabriques situées à l'embouchure de fleuves à proximité de la mer. C'est ainsi que la dureté de l'eau peut varier de 1 à 70 degrés de dureté allemands, ainsi qu'on l'a observé. La conductibilité de l'eau est approximativement proportionnelle à la teneur de sels. Pour pouvoir lire la teneur d'humidité de la pâte sur un instrument de mesure électrique, sans tenir compte de la teneur de sels, il faut donc un dispositif de compensation. Ce dispositif est également nécessaire dans les fabriques qui ne sont pas près de la mer, car un lavage irrégulier de la pâte provoque des variations de teneur d'acide ou de lessive, et par suite une variation de conductibilité. La température sur le cylindre-sécheur varie elle aussi, même quand on protège le point du cylindre où l'on effectue les mesures.

La fig. 1 représente schématiquement le fonctionnement d'un hygromètre. A est la source de courant, B et B' sont deux résistances constantes et de même grandeur, m et m' deux autres résistances de même grandeur, mais variables, K est le contact sur la bande de pâte C, D le cylindre, E l'instrument de mesure et V le dispositif de compensation. Ce dernier consiste en un tube de verre par lequel passe de l'eau venant de la partie humide, par exemple de la dernière presse. Dans l'extrémité supérieure du tube pénètre un contact mobile au moyen duquel on peut faire varier à volonté la longueur de la colonne liquide traversée par le courant. L'extrémité inférieure de cette colonne liquide est mise à la terre par un tube métallique. Le fonctionnement de ce dispositif repose sur le principe du pont de Wheatstone. Quand la somme des résistances B,m et de la résistance de l'eau en V est égale à la somme des résistances B',m' et de la résistance i de la pâte, il ne passe pas de courant par l'instrument de mesure E. Une partie du courant passe par les deux résistances égales B et B' et revient à la source de courant A; une autre partie passe par la résistance m, la résistance de l'eau en V et va à la terre, puis par la résistance en C pour revenir à la source de courant A par m'. L'appareil est étalonné en déplaçant le contact supérieur, de telle manière

Method of Automatically Measuring the Percentage of Moisture in chemical pulp

This apparatus is based on the fact that absolutely dry pulp is, contrary to wet pulp, a non-conductor for the electric-current. The water contained in the pulp, or more correctly the salts and acids in this water conduct the current. The conductivity would remain the same, if the contents of salt and acid, and also the temperature of the water were to remain the same. The contents of salts and acids in the pulp water, however, varies considerably, in particular in such mills, which are situated at the mouth of a river close to the sea. It has been observed that the hardness of the water has varied from 1 to 70 German degrees of hardness. The conductivity of water will vary approximately in direct proportion to its contents of salts. For reading the percentage of water in a given pulp on an electric measuring instrument without considering the contents of salts a compensating device is required. This is also necessary with such mills which are not situated in proximity of the sea because the fact that the plup is washed to a greater or lesser degree may cause a different percentage of acid or liquor, and in consequence a different conductivity. Also the temperature on the drying cylinder may vary, even if the part of the cylinder, at which the measuring is performed, is protected.

Fig. 1 is a diagram showing the mode of operation of a moisture measuring instrument. A is the source of the electric-current, B and B' are two constant resistances of equal power, m and m' are two variable resistances of equal power, K is the contact in the web of pulp C, D the cylinder, E the meter and V the compensating attachment. The latter consists of a glass tube through which water passes from the wet-end, e. g. from the last press. Into the upper end of the tube extends a sliding contact by means of which the length of the water column, through which the current passes, may be varied. The lower end of this water column is connected to earth by means of a metallic tube. The attachment is based on the principle of the Wheatstone bridge. When the total of the resistances B, m and the water resistance in V is equal to the resistances B', m' and the resistance i in the pulp, no current will flow through the meter E. A part of the current will pass through the two equal resistances B an B' and back to the source A, and another part will pass through the resistance m, the water resistance in V, to earth, then through the resistance in C, through m' and back to the source A. The apparatus is so adjusted by sliding the upper contact of V that no current passes through E when the pulp C contains the desired amount of water, mostly say 10 %. When the meter has been

Digitized by Google

qu'il ne passe pas de courant par *E* quand la pâte *C* a le degré d'humidité voulu, c'est-à-dire le plus souvent 10%. Quand l'instrument de mesure est étalonné pour 10% de teneur d'eau et que la pâte devient plus humide, par exemple 12%, la résistance dans la pâte *C* diminue. La somme de la résistance de ce côté de l'instrument de mesure est donc plus faible que la somme de la résistance de l'autre côté, et une partie du courant passera à travers l'instrument de mesure dans la direction de la flèche. L'instrument de mesure dévie d'un côté déterminé. Si, au contraire, la pâte *C* est plus sèche, c'est l'inverse qui se produit et la déviation de l'instrument s'effectuera de l'autre côté.

Si la conductibilité de l'eau vient à changer, cette modification est sensible en même temps et au même degré dans la pâte *C* et dans le tube de verre *V*.

La disposition réelle de l'appareil est toutefois un peu différente de celle représentée schématiquement par la fig. 1. Chaque appareil a une source de courant spéciale, constituée le plus souvent par une petite dynamo *A* actionnée par le moteur E^m, la tension de cette dynamo étant réglable (fig. 2). Le réglage de la tension se fait très simplement au moyen d'une résistance shunt. Pour obtenir le point neutre nécessaire au raccordement de l'appareil de mesure à un contact, on a disposé les résistances *B* et *B'*. Le conducteur va à la résistance reglable *m* et à un commutateur à trois voies à l'aide duquel on peut envoyer le courant soit à l'instrument de mesure et par *V*, soit directement à la terre. *J* est un milliampèremètre ordinaire gradué jusqu'à + 1,5 milliampère. Cet instrument indique directement le courant qui, venant de *V*, passe par l'eau. La déviation est maintenue aussi constante que possible par le réglage des résistances et de la tension. Le courant passe par la terre, arrive au cylindre-sécheur *D* par la bande de pâte *C*, les contacts *K* et, en même temps, à un commutateur à trois voies qui permet d'interrompre le courant ou de le mettre directement à la terre. Au moyen de l'interrupteur *T*, on peut mettre en circuit ou hors circuit une résistance m^k, dite de compensation. De *T*, le courant revient par la deuxième résistance réglable m' à la dynamo *A*. Enfin, au point neutre entre les contacts *B* et *B'* sont montés les hygromètres. Ces derniers consistent en un milliampèremètre ordinaire *E* et un milliampèremètre enregistreur *E'*. Les contacts *K* frottent sur la pâte *C*, sont disposés sur un cylindre sécheur *D*, et sont chargés par des poids pour assurer la constance de leur surface d'appui (fig. 3 et 4). Des galets de contact donneraient une surface d'appui variable, car ils s'enfonceraient plus dans une pâte molle que dans une dure.

thus set for 10% of water in the pulp, and the pulp becomes moister, say has a contents of 12% of water, the resistance in the pulp *C* will become smaller. The total on this side of the meter will, consequently, be smaller than the total of the resistance on the other side, and a part of the current will flow through the meter in the direction indicated by the arrow. The hand of the meter will then swing to the one side. When, on the other hand, the pulp becomes drier, the case will be the reverse, and the hand of the meter will swing to the opposite side.

If the conductivity of the water should change, this will have simultaneously the same effect both in the pulp *C* and in the glass tube *V*.

The actual arrangement of the apparatus in practice is, however, somewhat different from that shown in the diagram, Fig. 1. For each apparatus a separate source of current is required, which is generally a small dynamo *A* driven by a motor *E*, the voltage of the dynamo being regulable (Fig. 2). The voltage is regulated in a simple manner by aid of a shunt resistance. For ascertaining the zero for connecting the meter to a contact the resistances *B* and *B'* are provided. The wire runs to the regulable resistance *m* and to a threeway switch, by means of which the current can be directed into the meter *J* and through *V* or direct to earth. *J* is an ordinary milli-ammeter for recording up to + 1,5 milliampere. This instrument will record the current passing through the water in *V*. The position of the hand is kept as constant as possible by regulating the resistances and the voltage. The current passes through earth to the drying cylinder *D*, through the web of pulp *C*, the contacts *K* and also to a three-way switch, by means of which the current may be broken or be conducted to earth. By means of the interruptor *T* a socalled compensating resistance m^k can be switched on and off. From *T* the current passes through a second regulable resistance *m'* and back to the dynamo *A*. To the zero between the contacts *B* and *B'* are connected the hygrometers. These consist of an ordinary milli-ammeter *E* and a self-recording one *E'*. The contacts *K* ride on the pulp *C*, and are arranged on a drying cylinder *D* and weighted with weights for obtaining a constant bearing surface (Fig. 3 and 4). Contact rollers would sink into soft pulp, but not into hard pulp, and therefore afford a varying bearing surface. For the contacts *K* a point must be chosen as bearing surface, where the moisture in the surface of the pulp is about equal to the mean moisture. So f. e. the surface moisture at point *P* (Fig. 3), which has just left the upper hot cylinder, far lower than the mean

Digitized by Google

l'our les contacts K il faut chercher comme surface d'appui un point où l'humidité de la surface supérieure du ruban de pâte est approximativement égale à l'humidité moyenne de la pâte. Le point P (fig. 3) par exemple, qui vient précisément de dépasser le cylindre chaud supérieur, offre une humidité superficielle bien au-dessous de la moyenne. En outre, à humidité égale, la différence entre l'humidité superficielle d'un point et celle d'une autre est plus grande pour les pâtes épaisses que pour les pâtes minces. La pâte doit donc suivre un autre chemin que d'habitude. Comme le montre la fig. 3, l'appareil de contact est fixé en un point où la partie extérieure du ruban de pâte, sur laquelle on effectue les mesures a déjà parcouru une longueur de deux périphéries de cylindre, sans être entrée directement en contact avec un cylindre. (A suivre.)

moisture of the pulp. Besides the difference is, for the same surface moisture, greater with thick pulp than with thin pulp. The pulp must, therefore, be directed along a different path than ordinarily. As shown in Fig. 2, the contact apparatus is arranged at a point at which the outer side of the pulp web, on which the moisture is measured, has travelled a distance equal to twice the circumference of the cylinder, without having been in direct contact with any cylinder.

(To be continued.)

· PATENT= UMSCHAU ·

Verfahren zur Herstellung von weissem Holzstoff.

D. R. P. Nr. 277 628. Klasse 55 b. Gruppe 1.

William Denso in Simmersdorf b. Forst i. Lausitz. Patentiert i. Deutschen Reiche v. 30. November 1910 ab.

Patent-Ansprüche.

1. Verfahren zur Herstellung von weißem Holzstoff, dadurch gekennzeichnet, daß maschinell gleichmäßig vorzerkleinertes Holz mit Wasser vermengt in einem Holzreißer oder einer Feinmühle verarbeitet wird.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das maschinell gleichmäßig vorzerkleinerte Holz vor der Verarbeitung einer Behandlung in heißem Wasser oder in Dampf von einer 100 Grad nicht übersteigenden Temperatur ausgesetzt wird.

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Gewinnung von weißem Holzstoff auf rein mechanischem Wege ohne Anwendung von Chemikalien und ohne Kochen des Holzes.

Die Wirkung dieses Verfahrens kann dadurch erhöht werden, daß ein vorheriges Einweichen der kleinen Holzstücke in kaltem oder heißem Wasser von nicht

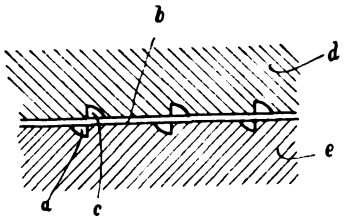


Fig. 1.

mehr als 100 Grad Celsius Wärme stattfindet oder dadurch, daß die Holzstücke vorher einem Dampfstrom von einer 100 Grad Celsius nicht übersteigenden Temperatur ausgesetzt werden. Ein Verfärben des Holzes findet in diesem Falle nicht statt, weil dieses erst eintritt, wenn das Holz längere Zeit Dampf unter Ueberdruck ausgesetzt wird.

Fig. 1 zeigt die für den Holzreißer charakteristische Ausgestaltung der Spreng- oder Windfurchen,

Fig. 2 zeigt schematisch die Gesamtanordnung.

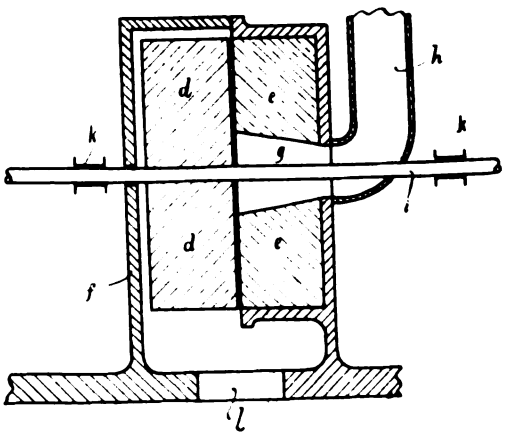


Fig. 2.

Die zwischen den Windfurchen a (Fig. 1) befindlichen Flächen b der Schleifsteine d und e sind vollkommen glatt. Eine Bearbeitung des Holzes findet also nur an den Stellen c statt, wenn die Ränder der Windfurchen scherenartig aneinander vorbeigehen. Die Steine d und e sind in einem Gehäuse f (Fig. 2) untergebracht, und zwar sitzt der Ständerstein e fest im Gehäuse, welches ihm als Fassung dient. Der Stein e ist mit einer trichterförmigen Zuführungsöffnung g versehen, in welche das Stoffzuführungsrohr h mündet. Der Läuferstein d ist auf der Welle i gelagert, deren Lager k mit dem Gehäuse f oder dem Fundament ver-

Digitized by Google

bunden sein kann. Unterhalb des Mahlspaltes befindet sich die Abflußöffnung *l* für den fertig gerissenen Holzstoff.

Vorrichtung zum Klären der Abwässer von Papier-, Zellulose- und ähnlichen Fabriken.

D. R. P. Nr. 279 978, Klasse 55 d, Gruppe 13.

Ed. Mann & Co. in Ebertsheim b. Grünstadt.

Zusatz zum Patent 275 370.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 28. Januar 1913 ab.

Längste Dauer: 7. November 1927.

Patent-Anspruch:

Vorrichtung zum Klären der Abwässer von Papier-, Zellulose- und ähnlichen Fabriken nach Patent 275 379, dadurch gekennzeichnet, daß das Abwasser von unten her durch eine Leitung (p) eingeführt wird, deren Mündungsende (d) senkrecht nach oben gerichtet ist und sich allmählich bis zur ganzen Breite des Klärbehälters (a) erweitert.

Nach der Erfindung soll die Vorrichtung nach Patent 275 379 dadurch verbessert werden, daß das Abwasser von unten her durch eine Leitung in den Klärbehälter eingeführt wird, deren Mündungsende senkrecht nach oben gerichtet ist und sich allmählich bis zur ganzen Breite des Klärbehälters erweitert. Hierdurch soll erreicht werden, daß die Schaumbildung beim Eintritt des Abwassers in den Klärbehälter vermieden oder wenigstens erheblich verringert wird.

Auf der Zeichnung ist die neue Vorrichtung schematisch dargestellt, und zwar zeigt Fig. 1 einen Längsschnitt, Fig. 2 eine Vorderansicht.

Das zu klärende Abwasser wird durch das Zuführungsrohr *p* von unten her eingeführt. Das Einlaufende

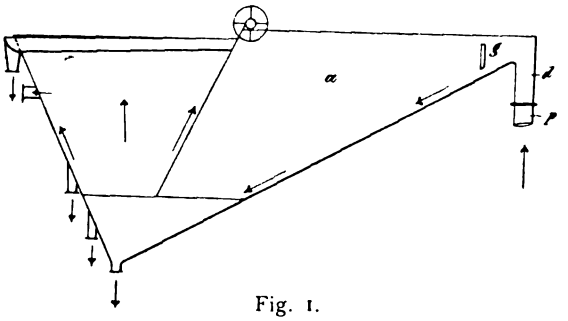


Fig. 1.

d des Zuführungsrohres *p* bleibt senkrecht gerichtet und erweitert sich allmählich bis zur ganzen Breite des Be-

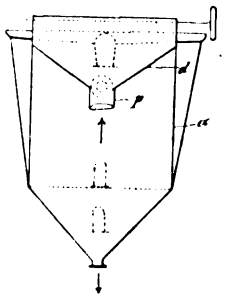


Fig. 2.

hälters *a*. Das Wasser tritt erst in den Vorraum *g* und dann in den Behälter *a* über.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

An unsere Leser!

Den nachstehend abgedruckten Aufruf des Kriegsausschusses für warme Unterkleidung bringen wir wunschgemäß zur Kenntnis der Freunde unseres Blattes und verbinden damit die herzliche Bitte:

Fördere jeder nach seinen Kräften die segensreichen Bestrebungen dieses Kriegsausschusses. Auch die kleinste Gabe ist willkommen.

Ueber die eingehenden Beträge, die an unsere Geschäftsstelle mit der Bemerkung „für den Kriegsausschuß" zu richten sind, leisten wir an besonderer Stelle unseres Blattes öffentlich Quittung.

Verlag und Redaktion des „Papier-Fabrikant".

Aufruf!

Der auf „Anregung Ihrer Majestät der Kaiserin" durch das Zentralkomitee vom Roten Kreuz, in Uebereinstimmung mit den Wünschen des Kriegsministeriums, am 25. September 1914 gebildete Kriegsausschuß für warme Unterkleidung (E. V., Berlin, Reichstag) verfolgt den Zweck, in Ergänzung der von der Militärverwaltung erfolgenden Ausstattung im Wege der freiwilligen Hilfstätigkeit weiterhin wärmende Kleidungsstücke, in erster Linie Strümpfe, Leibbinden, Pulswärmer, in zweiter Linie Unterhosen, Unterjacken, Wollhemden und Kopfschützer zu beschaffen. — In letzter Zeit sind weiter dann für die in den Schützengräben kämpfenden Truppen Wolldecken an die Front geliefert worden, die von den dort ganz besonders den Unbilden der Witterung ausgesetzten Mannschaften mit großer Freude und Dank entgegengenommen wurden.

Digitized by Google

Diese Wollsachen hat der Kriegsausschuß allwöchentlich in sogenannten „Wollzügen" sowohl nach dem Westen als auch nach dem Osten entsandt und dadurch bereits mehr als 15 Millionen Mark, die aus allen Teilen des deutschen Vaterlandes dem Kriegsausschuß in Form von Wollsachen wie in baren Zuwendungen für die notwendigen Anschaffungen zukamen, aufgewendet.

Im einzelnen sind bis jetzt folgende Gegenstände geliefert worden:

149 691	Paar	Strümpfe	24 744	Stück	Unterjacken und Brust- bezw.
158 917	„	Leibbinden und Fellbinden	22 626	„	Wollhemden [Lungenschützer
29 535	„	Pulswärmer und Handschuhe	14 431	„	Kopfschützer resp. Kniewärmer
30 308	Stück	Unterhosen	91 584	„	wollene Decken.

Die bisher überwiesenen Mittel werden nun aber in naher Zeit aufgebraucht sein, und es entsteht die Gefahr, daß dann die segensreiche und von unseren Truppen mit freudiger Dankbarkeit aufgenommene Tätigkeit des Kriegsausschusses eine Unterbrechung gerade in dem Zeitpunkte erfahren muß, wo wegen der immer empfindlicher werdenden Unbilden der Witterung solche Unterstützung besonders notwendig wird.

Aus diesem Grunde wenden wir uns an die gesamte Fachpresse Deutschlands mit der Bitte, ihre Unterstützung in unserer so sehr notwendigen Arbeit durch Zuwendung möglichst reicher Geldmittel angedeihen zu lassen.

Kriegsausschuß für warme Unterkleidung E. V.
Berlin NW. 7, Reichstag.

Die Sortierungs- und Klassifikationsvorschriften für Papierholz in den deutschen Staatsforstverwaltungen.

Nach amtlichen Quellen zusammengestellt. (Nachdruck verboten.)

Einer Zusammenstellung der Vorschriften über Handelsschutzholz in der Zeitschrift „Der Holzkäufer", Stendal, entnommen. (Die Vorschriften werden demnächst von genannter Zeitschrift in Broschürenform herausgegeben werden.)

1. Preußen.

A) Staatsforste.

Messung mit Rinde. (Wenn entrindetes Holz verkauft wird, dann Messung ohne Rinde.)

a) Allgemeine Vorschriften,
gültig für alle Regierungsbezirke ausschließlich Aurich und Sigmaringen.

Wahlhölzer sind ausgesuchte Hölzer zu besonderen Gebrauchszwecken von vorzüglicher Beschaffenheit; nach der Güte und Seltenheit des Holzes, wenigstens aber mit 25 Prozent Taxaufschlag für die A-Klasse des gleichen Mittendurchmessers.

A-Klasse. Ausgesuchte astfreie, oder fast astfreie, mit nur kleinen, den Gebrauchswert nicht beeinträchtigenden Fehlern und Schäden behaftete Stücke.

B-Klasse. Gewöhnliche, nicht mit erheblichen Fehlern behaftete Stücke.

Innerhalb dieser zwei Klassen wird nach folgenden Dimensionen unterschieden:

Nadelholz.

Gewöhnliche Rundhölzer.

I über 2 fm,
II 1 mit 2 fm,
III 0,5 mit 1 fm,
IV bis 0,5 fm.

Für Papierholz keine allgemeinen Vorschriften.

Oberförsterei Aurich

unterscheidet zwar Wahlhölzer, aber bildet A-Klasse (ausgesuchte) und B-Klasse (gewöhnliche) nicht. Im übrigen Klasseneinteilung wie sonst.

B) Königl. preuß. Kron- und Hausfideikommissforste.

Stammholzsortierung wie bei den Staatsforsten.

Schleifholz im Raummaß I über 14, II bis 14 cm Zopf mit und ohne Rinde, Knüppelholz 7 bis 14 cm Zopf.

C) Hohenzollern (Hofkammer Sigmaringen).

1. Forstbezirk Sigmaringen.

(Messung ohne Rinde.)

Nadellangholz:

Klasse	Mindestlänge m	Mittendurchm. mindestens cm	Zopf mindestens cm
I	18	30	22
II	18	22	17
III	16	17	14
IV	14	14	12
V	10	12	—

VI Alles kürzere und schwächere Holz.

Papierholz: I. Kl. Scheitholz, II. Kl. Prügelholz.

2. Forstbezirk Beutnitz,
Reg.-Bez. Frankfurt a. O.

Messung in der Regel mit der Rinde. Bei Messung ohne Rinde (Grubenholz), Zuschlag von 10 Prozent für Rindenverlust, desgleichen bei Schichtnutzholz.

A) Beim Nadelholz wird unterschieden: a) Gewöhnliches Rundholz; b) Wahl- oder Schneideholz; c) Fehlerhaftes Holz: Stark ästige und krumme Stämme, nicht ganz einwandfreie Stämme, Schwellen und dergleichen.

Schleifholz nicht unter Derbholzstärke (14 cm bei 1 m über Abhieb) und rund ausgehalten in Prügel- und Scheitholzstärke (14 cm und mehr am dünnen Ende).

3. Forstbezirk Bistritz (Böhmen).

Lang- und Blochholz ohne Rinde gemessen. Ausschuß (A neben der Nummer) bei beträcht-

Digitized by Google

lichen Fehlern. Bei Messung ohne Rinde Zuschlag von 10 Prozent des Festgehaltes.

Stämme und Blöcher

	in den Flachlandsrevieren	in d. Gebirgsrevieren
I	über 35 cm	35 u. m. cm
II	31—35 „	26—34 „
III	26—30 „	20—25 „
IV	21—25 „	15—19 „
V	16—20 „	— „

2. Bayern.

Messung ohne Rinde, Stangen mit Rinde, Kubierung nach Länge und Mittendurchmesser.

Nadelholz:

Langholz (Modifizierte Heilbronner Sortierung). Für alle Regierungsbezirke.

Kl. I	Mindestlänge	18 m	Mindest-Zopf	30 cm	Oberstärke	24 cm	40 cm	Mindest-Zopf	mind. 13 m lang	in
„ II	„	18 „	„	22 „	„	18 „	30 „	„		einigen
„ III	„	16 „	„	17 „	„	15 „	20 „	„		Forst-
„ IV	„	14 „	„	14 „	„	12 „	17 „	„		ämtern
„ V	„	10 „	„	12 „	„	bei Drauf-	14 „	„		Schwa-
„ VI	Länge belieb., mind. 7 m		„	7 „	„	holz	— —	—		bens.

Der Zopf wird bei Fichten, Tannen und Lärchen nach der breiten Seite, bei Kiefern kreuzseitig gemessen.

Papierholz im Raummaß (mit Rinde):

	Klasse I	II	III
	Mindest-Zopf am dünnen Ende in cm:		
Oberbayern	15	8—14	—
Niederbayern	I* 19—25	8—14	—
Niederbayern	I 15—18	8—14	—
Pfalz	eine Kl.:	6—15 cm	
Oberpfalz	10	7—9	—
Oberfranken	16—20	11—15	7—10
Mittelfranken	eine Kl.:	1—3 m lang,	20 cm Zopf
Unterfranken	12	7—11	—
Schwaben	14—20	10—13	—

3. Königreich Sachsen.

Stärkemessung bei Rundhölzern ohne Rinde, bei den Stämmen und den über 5 m langen, sowie über 75 cm starken Klötzen in der Mitte, bei besonders wertvollen oder über 30 m langen Stämmen, außerdem noch bei ¼ und ¾ der Länge; bei den bis mit 5 m langen und von 7—75 cm starken Klötzen und den Stangenklötzen (entgipfelte Derbstangen von 7—12 cm Zopf) am oberen schwachen Ende; bei den unentwipfelten Stangen 10 cm über dem Abschnitt in ganzen Zentimetern. Durchmesser verglichen.

Längenmessung in Meter von 20 zu 20 cm, bei den Klötzen und unentwipfelten Stangen von 10 zu 10 cm, bei den entwipfelten in Meter.

Nadelholz:

1. Stämme: (über 14 cm bei 1 m, über 10 m lang)	2. Klötze, Stangenklötze, kleinere Nutzstücke (bis 10 m lang)
I b. mit 15 cm Mitten-Ø	bis mit 4 cm Stärke
II 16—19 „ „	5—6 „ „
III 20—22 „ „	7—11 „ „
IV 23—29 „ „	12—15 „ „
V 30—36 „ „	16—22 „ „
VI 37—43 „ „	23—29 „ „
VII 44—50 „ „	30—36 „ „
	37—43 „ „
	44—50 „ „

Schichtholz:

Nutzscheite über 14 cm am oberen Ende;

Nutzknüppel 7—14 cm am oberen Ende.

(Uebermaß 5 cm.)

4. Württemberg.

Staats- und Hofkammerforste.

Messung des Stammholzes ohne Rinde. Mittenmessung des Nadelstammholzes nach geraden Zentimetern unverglichen, Längenmessung nach ganzen Metern. Bei Nadelstammholz V. Klasse und Laubschwachholz können mehrere Stücke unter einer Nummer aufgenommen und kann die Inhaltsberechnung nach Probestämmen gemacht werden.

1. Stämme (über 14 cm bei 1 m über Abhieb):

Nadelholz.

Langholz:

Mindestlänge	-Ablaß
18 m	30 cm
18 „	22 „
16 „	17 „
14 „	12 „
10 „	12 „
kürzere,	schwächere.

Papierholz (Roller) 1—2 m lang, (gewöhnl. entrindet):

I Mindestzopfstärke in der Rinde 10,5 cm, entrindet 10 cm;

II Mindestzopfstärke in der Rinde 7,5 cm, entrindet 7 cm.

5. Baden.

Messung in der Mitte ohne Rinde, Ablängung nach Meter und Dezimeter.

Je nach Qualität Einteilung in Unterklassen: a) fast fehlerlose, b) gewöhnliche, c) Ausschußstücke. Erhebliche Fehler sind: tiefgehende faule Aeste, Rot- und Weißfäule (aber nicht kleine Faulflecke), durchgehende Ringschale, stark gedrehter Wuchs, Frostrisse, starke Krebsschäden, große Abholzigkeit.

Nadelholz:

Stämme:

18 m lg.,	30 cm Durchmesser,	22 cm Mind.-Z.
18 „ „	22 „ „	17 „ „
16 „ „	17 „ „	14 „ „
14 „ „	14 „ „	12 „ „
10 „ „	12 „ „	

übrige Stämme.

Unterkl. a und b nicht eingeführt.

Nutzrollen am dünnen Ende über 14 cm; Nutzprügelholz am dünnen Ende über 7 cm bis 14 cm.

(mit Rinde gemessen.)

(Fortsetzung folgt.)

Digitized by Google

Streit über den Ersatz des Materialschadens an einer Maschine durch die Versicherungsgesellschaft.

(Urteil des Reichsgerichts vom 9. Juni 1914.)

(Nachdruck verboten.)

Die Firma E. in F. i. B. hatte am 5. Oktober 1909 bei der St. Mit- und Rückversicherungs-A.-G. gewisse Maschinen und maschinelle Vorrichtungen in ihrer Papierfabrik und Holzschleiferei in F. auf fünf Jahre versichert. Als am 28. August 1911 eine Beschädigung am Zylinder der Forchheimer Gasmaschine zutage getreten war, entstand zwischen der Firma E. und der Versicherungsgesellschaft Streit darüber, ob der Defekt entschädigungspflichtig sei. In § 1 des Versicherungsvertrages hieß es: „Die Versicherung von Maschinen bezweckt Deckung des Schadens, der infolge von Ungeschicklichkeit, Fahrlässigkeit und Böswilligkeit der Arbeiter oder anderer Personen während der Dauer des Vertrages entsteht. Ausgeschlossen sind nach § 2 a alle Schäden, die der Versicherungsnehmer vorsätzlich herbeigeführt oder für die auf Grund des Lieferungsvertrages der Lieferant einzustehen hat, ferner solche, die dem Versicherten bekannt sein mußten. Endlich sind von der Deckung ausgeschlossen die durch die natürliche Abnutzung entstandenen Schäden; hierunter fällt auch der Ansatz von Rost und Kesselstein und das Zerfressen der Akkumulatoren (§ 2 b). Nach § 8 hat der, der Ansprüche aus der Versicherung erhebt, den Nachweis zu erbringen, daß ein ersatzpflichtiger Schaden vorliegt. Die Versicherung soll zu keinem Gewinn führen, ihr Zweck ist lediglich der, den entstandenen Schaden zu decken." Zuletzt bestimmt noch § 9a, daß die Gesellschaft bei reparierbaren Beschädigungen die Kosten zu ersetzen hat, bei völliger Demolierung ist nach § 9b der Zeitwert der demolierten Maschinen zuzüglich der Montagekosten zu ersetzen. Demoliert ist eine Maschine aber dann, wenn die Reparaturkosten den Zeitwert des neuen Objekts bei weitem übersteigen würden. Nach § 10 Abs. 5 soll bei einem Schaden das Urteil zweier Sachverständigen endgültig und für beide Parteien rechtsverbindlich sein. Im vorliegenden Falle waren Risse in der Wand des Zylinders eingetreten und die Sachverständigen stellten fest, daß der Anschaffungswert für einen Zylinder gleicher Art 11 150 Mk. betrage und fixierten die Ersatzsumme nach einigen Abzügen schließlich auf 9000 Mk.

Da die Versicherungsgesellschaft sich weigerte zu zahlen, verklagte sie die Firma E. beim Landgericht Stuttgart, das den Entschädigungsbetrag auf 7432,80 Mark festsetzte. Bei Fixierung dieses Betrages begegnete das Landgericht der Frage, welcher Schadensbetrag zu ersetzen sei, der volle Anschaffungswert oder der Zeitwert, d. i. der unmittelbare Wert vor dem Unfall. Nach dem Gesetz sei der Wert zur Zeit des Versicherungsfalles zu ersetzen. Mit diesem Urteil gaben sich beide Parteien nicht zufrieden, legten vielmehr Berufung beim Oberlandesgericht Stuttgart ein, welches das Rechtsmittel der Versicherungsgesellschaft zurückwies und sie zur Zahlung von 8500 Mk. an die klagende Firma verurteilte. Aus den Entscheidungsgründen:

Ohne Zweifel ist der Zylinder durch den großen, etwa 600 mm langen Riß undicht und unbrauchbar geworden. Der sich allmählich vergrößernde Riß ist auf einen besonders starken Kesselsteinansatz zurückzuführen. Daß die Unbrauchbarkeit des Zylinders auf einen Unfall im Betrieb zu schieben ist, kann nicht zweifelhaft sein. Im Anschluß an das Gutachten der Sachverständigen muß angenommen werden, daß das Vorhandensein des starken Kesselsteinansatzes entweder auf mangelhafte Sorgsamkeit oder Pünktlichkeit (Fahrlässigkeit) oder unzweckmäßiges Vorgehen (Ungeschicklichkeit) der mit der Reinigung beauftragten Maschinisten und auf ungenügende Umsicht der Aufsichtspersonen zurückzuführen ist. In Frage kommt lediglich, ob der Schaden nicht durch natürliche Abnutzung (§ 2b der Bedingungen) verursacht worden ist. Hierbei ist zu berücksichtigen, daß nicht jeder Ansatz als durch natürliche Abnutzung entstanden anzusehen ist. Es kann von natürlichem Ansatz nur eben dann die Rede sein, wenn der Ansatz trotz gehöriger Reinigung nicht zu vermeiden ist. Hier liegt eine natürliche Abnutzung durch Kesselsteinansatz nicht vor, der ganze Defekt ist vielmehr auf die Unachtsamkeit und Ungeschicklichkeit der Arbeiter zurückzuführen. Die gegen dieses Urteil von der beklagten A.-G. beim Reichsgericht eingelegte Revision wurde vom 7. Zivilsenat des höchsten Gerichtshofes zurückgewiesen. (Aktenzeichen VII. 123/14.)

Norwegens Zellstoffindustrie.

Die Zellstoffindustrie Norwegens hat sich ungeheuer rasch entwickelt, wie die nachstehende Tabelle zeigt. Die Produktion ist in Tonnen, trocken gedacht, berechnet. Sie ist gegenwärtig 14 mal so groß wie im Jahre 1891.

Jahr	Sulfit ungebleicht und gebleicht	Sulfat	Zusammen
1891	16 992	5 558	22 550
1892	24 000	6 800	30 800
1893	29 800	10 200	40 000
1894	34 600	10 700	45 300
1895	41 600	9 900	51 500
1896	53 500	8 500	62 000
1897	62 800	11 300	74 100
1898	64 800	13 000	77 800
1899	70 900	10 100	81 000
1900	102 300	12 700	115 000
1901	100 200	12 700	112 900
1902	95 700	12 100	107 800
1903	97 400	11 000	108 400
1904	103 300	15 500	118 800
1905	123 500	15 300	138 800
1906	144 500	16 600	161 100
1907	135 800	23 500	159 300
1908	182 200	26 300	208 500
1909	175 900	33 600	209 500
1910	191 000	36 800	227 800
1911	171 700	38 000	209 700
1912	238 500	43 000	281 500
1913	254 000	50 200	304 200
1914	265 000	55 000	320 000

Anmeldung zollfreier Einfuhrwaren in Norwegen.

Das Sozialdepartement hat bestimmt, daß die Erklärung des Einbringers über das Einkaufsland von Waren, die ohne schriftliche Zollanmeldung abgelassen werden, vom 1. Januar 1915 ab der Zollverwaltung schriftlich abzugeben ist, gegebenenfalls auf den Konnossementen, Frachtbriefen oder anderen Begleitpapieren, die den Zollaufsichtsbeamten beim Abholen der Waren vorgelegt werden. (Morgenbladet.)

Digitized by Google

Patentschutz in Russland.

Nach einer Meldung aus dem November 1914 sind in Rußland keine Maßnahmen gegen deutsche Patente getroffen worden.

Zahlungsverbote gegen England, Frankreich und Russland.

Eine Bekantmachung des Stellvertreters des Reichskanzlers vom 20. Dezember 1914 lautet:

Auf Grund des § 7 Abs. 1 der Verordnung, betreffend Zahlungsverbot gegen England, vom 30. September 1914 (Reichs-Gesetzbl. S. 421) und des Artikels 1 der Bekanntmachungen, betreffend Zahlungsverbot gegen Frankreich und gegen Rußland, vom 20. Oktober und vom 19. November 1914 (Reichs-Gesetzbl. S. 443 und 479) wird folgendes bestimmt:

Die gegen England, Frankreich und Rußland erlassenen Zahlungsverbote (§ 1 der Verordnung vom 30. September 1914, Reichs-Gesetzbl. S. 421; Artikel 1 der Bekanntmachungen vom 20. Oktober und vom 19. November 1914, Reichs-Gesetzbl. S. 443 und 479, in Verbindung mit § 1 der genannten Verordnung) gelten nicht für Zahlungen aus einem Schuldverhältnisse gegenüber einem im feindlichen Ausland ansässigen Unternehmen, sofern die Zahlung an einen Deutschen erfolgt, der Inhaber oder Teilhaber des Unternehmens ist und anläßlich des Krieges das feindliche Ausland verlassen hat.

(Reichs-Gesetzblatt Nr. 120 vom 28. Dezember 1914 S. 550.)

Zolltarifierung von Waren.

Rumänien. Die Generalzolldirektion hat den Zollämtern folgende Anweisung für die Anwendung des Zolltarifs erteilt:

Kartons für Visitenkarten, einfach, unbedruckt, unterliegen als Papier- und Pappwaren der Verzollung nach Tarif-Nr. 430; bedruckte Visitenkarten werden nach Tarif-Nr. 431 c, wo sie besonders aufgeführt sind, mit 400 Lei für 100 kg verzollt.

MARKT-BERICHTE

Berlin.

Das Geschäft nahm im neu begonnenen Jahre einen recht verheißungsvollen Verlauf. Obwohl die Inventuren kaum aufgenommen, noch viel weniger beendet sein konnten, setzte die Erteilung von Aufträgen gleich in den ersten Tagen des Jahres ein. Waren sie auch nicht besonders umfangreich, so bewiesen sie doch, daß es notwendig sei, dringend aufgetretene Lücken auszufüllen. Vorwiegend handelte es sich um Stoffe des täglichen Bedarfs, für die also die dauernde Nachfrage vorhanden war. Das ist ein Beweis, daß dieser Bedarf vorliegt. Je mehr die Abschlüsse erkennen ließen, was der Ergänzung bedürftig schien, desto reger wurde in der Erteilung der Aufträge fortgefahren. Es ist bei dieser frühen Zeit von keinem Drängen die Rede, nur zeigt es sich, daß die Zurüstung für das erwartete Geschäft zeitig und mit Vorbedacht getroffen wird. Das Wertvolle liegt in der Erkenntnis, daß diese Vorbereitungen einer Notwendigkeit entsprechen und getroffen werden müssen, wenn der mit Grund erwarteten Nachfrage genügt werden solle. Im allgemeinen ist also die Stimmung recht hoffnungsvoll und man sieht mit Vertrauen dem zukünftigen Geschäft entgegen. Im einzelnen machen sich auch Anzeichen bemerkbar, daß auch die feineren Sorten wieder Verwendung finden, wenn auch hier bei den Fabriken noch viele Wünsche zu erfüllen übrig bleiben. Hierbei muß berücksichtigt werden, daß seit Kriegsbeginn der Luxusverbrauch so gut wie geruht hat und daß seine Aufnahme in diesen Zeiten nur sehr vorsichtig und langsam erfolgen kann. Daß er aber überhaupt zur Jetztzeit sich wieder, wenn auch nur vereinzelt, bemerkbar macht, ist ein Zeichen der wiedergekehrten Zuversicht und des Vertrauens auf eine bessere Zukunft.

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Köhler, Braunschweig.

Der sizil. Schwefelmarkt zeigt in den letzten Tagen eine bessere Stimmung, indem fast allseitig die Vorräte sowohl in Rohschwefel als auch in raffinierten Sorten knapp geworden, und kauften dieserhalb die kontinentalen Staaten lebhafter auf, sowohl die Großhändler als auch die div. Industrien. Selbstredend sind diese Bezüge nur für prompt und für nächste Monate zu verstehen, indem bei den Kriegszeiten auf längere Zeit wohl wenig abgeschlossen wird. Die Verschiffungen geschehen immer noch mit ital. Dampfern, meist via Genua und Venedig. Wenn die Ware eilt und ganz ohne Risiko gehen soll, so bedingt man wohl auch ganz per Bahn ab Süditalien (Calabrien), was bei dem großen Bedarf und sichereren Verkehr auch geeigneter ist. Die sizil. Schwefelpreise haben durchschnittlich etwas angezogen.

Heutige Marktnotierungen: die 100 Kilo Mark: bei jetziger Kriegslage ganz unverbindlich:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	**12.20**
» » » » IIIa » » »	11.95
» » » » IIIa ous » »	11.85
» » » » IIIa buona » »	11.70
» Rohschwefel brutto inkl. Sack 60 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	12.70
» » » » br. inkl. Sack	13.20
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	13.65
» » » in ⅛Ztr.-Geb.	14.15
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	14.10
» Floristella halbraff. gem. » » » »	13.95
» Rohschwefel gem. » » » »	12.75

Prompte Kasse mit 1¼ % Skonto. Bordfrei (cif) Amsterdam, Rotterdam: bei Posten Januar / März, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Jetzt wohl eher noch geeignet: nach

Digitized by Google

eingehenden Anfragen: bordfrei Genua, Venedig mit italienischen Dampfern, wohin augenblicklich die Frachten sich etwa 1 Mark billiger stellen. Raffinaden ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweis billiger bei größeren Posten oder wenn im Verlaufe italienische Dampfer dahin anlaufen sollten.

Prima	Alaun in Stücken in $^5/_8$ Ztr.-Gebinden	12.20
»	» gemahlen » $^5/_8$ »	13.20
»	Antichlor (Unterschwefels. Natron)	13.70
»	China Clay brutto in Säcken Qualität extra	6.35
»	» » » » » » I	6.10
»	» » » » » » II	5.75
»	» » » » » » III	5.50
»	» » » » » » IV	4.75
»	» » » » » » V	4.45
»	» » » » » » VI	4.25
»	China Clay weitere Nuancen 4.20 bis zu	3.75
»	Chlorkalk 35/37% in Hartholz Geb.	13.20
»	Chlorkalk 35/37% in Weichholz Geb.	12.70
»	Chroms. Kali, rotes, kristall. nach	64.50—65.50
»	» Natron, kristall. Quant.	54.50—55.50
»	Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	6.40
»	» » gemahlen » »	6.90
»	Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	6.70
»	» » » » gut	6.—
»	Satinite für die Papierfabriken in Säcken	6.35
»	Schwefels. Tonerde in Gebinden	11.90
»	Soda, kaust. 70/72% in eisernen Trommeln	22.50
»	» » 60/62% » » »	20.50

Die 100 Kilo: Kasse mit 1% Diskonto, bordfrei (cif) Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten Januar-März-Raten, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden sollte, was jetzt sehr gewagt und teuer ist.

Ferner äußerst, bei eingehenden Anfragen ab Hamburg, Harburg inländisches gelbblaus. Kali, krist. und gemahlen; ferner amerik. hochproz. raffinierten Schwefel, bei etwa eintreffenden amerik. Dampfern; und alle Sorten Talkum: ab steirischen Stationen.

Sachsen.

Infolge der anhaltenden Schnee- und Regenniederschläge sind die Flüsse stark angeschwollen und nehmen zeitweise einen hochwasserartigen Charakter an, wodurch die Betriebe auch Stauwasser bekamen, worunter die Fabrikation behindert wurde.

Der Holzmarkt zeigt eine schwache Tendenz und sind auch die Preise etwas gefallen. Die Abfuhr wird oft sehr behindert, weil die Fuhrleute weniger Pferde als sonst oder nur ungeeignete zur Verfügung haben.

Vom Holzstoffmarkt ist keine wesentliche Veränderung zu berichten. Die Ansichten gehen sehr auseinander, sowohl in der Preisfrage, als auch darüber, ob man sich auf längere Zeit binden soll. Außerdem sind noch alle Schlüsse zu erledigen.

Die Aussichten für das Papier- und Pappengeschäft sind in verschiedenen Sorten nicht ungünstig und haben einige Fabriken regelmäßige Beschäftigung.

Hessen-Nassau.

Die Geschäftslage auf dem Papier- und Pappenmarkte hat eine Besserung erfahren. Die holzhaltige Papiere fertigenden Fabriken sind wieder besser beschäftigt; denn die Verlängerung des Verbandes der Deutschen Druckpapierfabriken G. m. b. H. hat in den Kreisen der endgültigen Verbraucher einen günstigen Eindruck erweckt und auch den Handel veranlaßt, lebhafter als bislang in das Geschäft einzugreifen, um die Lagerbestände nach und nach wieder aufzufüllen. Die Abrufe bei den Fabriken sind denn auch in letzter Zeit wieder regelmäßiger und lebhafter geworden; es besteht bereits Neigung, sich über neue Abschlüsse zu unterrichten und über die Preise zu verständigen. Im großen ganzen sind Veränderungen in den Preisen nicht zu bemerken; wo Abschlüsse zustande kamen, wurden die seitherigen Preise beibehalten, obwohl sich hierbei die Fabrikanten nicht günstig stehen, da durch den Krieg mancherlei Roh- und Halbstoffe im Preise angezogen und so die Selbstkosten eine Steigerung erfahren haben. In der Pappenindustrie haben diese Verhältnisse die sich seit langer Zeit an der Grenze der tatsächlichen Selbstkosten bewegenden Verkaufspreise allerdings ändern müssen; sowohl für Handleder- wie für Maschinenlederpappen mußten die Verkaufspreise erhöht werden, und es spricht für den starken Bedarf in diesen Pappen, daß es möglich war, diese Preiserhöhungen schlankweg durchzudrücken. Auch die Buchbinderpappen erhielten dadurch günstige Anregungen, graue Pappen waren überdies in letzterer Zeit wieder lebhafter in Frage. Die Kartonnagenindustrie ist durchweg noch lebhaft beschäftigt, und das wird weiterhin das Pappengeschäft günstig beeinflussen. Untergeordnete Pappen liegen allerdings noch ziemlich ungünstig, da das Angebot in diesen Pappen recht umfassend ist, weil die Holzstoffabriken vielfach dazu übergehen, den schwer absetzbaren Holzstoff zu Pappen zu verarbeiten. Allein die Preise für diese Pappen werden durch das zunehmende Angebot sehr ungünstig beeinflußt, sodaß sich zwischen den guten und minderwertigen Pappen sofort ein auffälliger Unterschied bemerkbar macht. Die Hoffnung mancher Handelsschleifer, durch Erzeugung von Pappen einer Anhäufung der Lagervorräte in Holzstoff zu steuern und eine bessere Verwertung des Holzstoffes zu ermöglichen, hat sich nicht erfüllt, vielmehr nur der Entwicklung des Pappenmarktes geschadet und auch auf die Preisbewegung auf dem Holzstoffmarkte ungünstig eingewirkt. Um eine Besserung herbeizuführen, kann nichts weiter empfohlen werden, als die Erzeugung des Holzstoffes dem tatsächlichen Bedarf der Papier- und Pappenindustrie anzupassen. Die guten Betriebswasserverhältnisse in allen Betrieben sollten nicht zu einer Zuvielerzeugung Anlaß geben, weil in den meisten Fällen die Handelsschleifer nicht in der Lage sind, diese Produktionen auf Lager zu nehmen, und so das Angebot vermehrt wird, was natürlich für die Preisbewegung nicht günstig ist. Gerade wegen des umfassenden Angebots in Holzstoff zeigten die Papier- und Pappenfabriken wenig Neigung, sich bereits mit Neuabschlüssen zu befassen; man will die Weiterentwicklung des Marktes abwarten und lehnt vorerst alle Angebote, auch die teilweise günstigen freihändigen Kaufofferten ab.

Skandinavien.

Holzstoff. Das Geschäft in trockenem und feuchtem Holzschliff ist andauernd ruhig bei sehr gedrückten Preisen.

Zellulose. Das Geschäft ruht fast gänzlich. Für weiter hinausliegende Lieferungstermine zeigen die Konsumenten kein Interesse, da nicht zu übersehen ist, wie die Zukunft sich gestalten wird.

Digitized by Google

· VERMISCHTES ·

Generalversammlungen.

Galvanische Metall-Papierfabrik, A.-G., Berlin. Die außerordentliche Generalversammlung erteilte dem Vorstandsmitgliede Diplomingenieur Gerb die noch ausstehende Entlastung für das abgelaufene Geschäftsjahr. Wie seinerzeit mitgeteilt, war in der ordentlichen Generalversammlung vom 25. November v. J. dem erwähnten Vorstandsmitgliede mit 69 gegen 16 Stimmen die Entlastung verweigert worden, da er angeblich hinsichtlich eines Debitors die erforderliche Vorsicht habe vermissen lassen.

Kronstädter Papierstoffabriks-A.-G. Die fünfundzwanzigste ordentliche Generalversammlung der Kronstädter Papierstoffabriks-A.-G. beschloß, den im abgelaufenen Geschäftsjahre ausgewiesenen Verlust von Kr. 98 024,69, welcher sich mit Berücksichtigung des vom Vorjahre übertragenen Gewinnes von Kr. 12 909,53 auf Kr. 85 115,16 reduziert, auf neue Rechnung vorzutragen. Wei aus dem Berichte der Direktion hervorgeht, ist in dem Geschäftsgange der Gesellschaft auch im abgelaufenen Jahre keine Besserung eingetreten. Infolge der ungünstigen Gestaltung der Konjunktur erfolgten die Abberufungen auf die getätigten Schlüsse schon in den ersten Monaten des Geschäftsjahres sehr schleppend. Hierdurch haben sich die Vorräte fortwährend angehäuft, so daß die Gesellschaft bemüßigt war, ihren Betrieb einzuschränken. Anfangs August, anläßlich des Kriegsausbruchs, wurde der überwiegende Teil der Beamten und Arbeiter einberufen und die Gesellschaft mußte infolge dieses Umstandes, sowie wegen Einstellung des Seeverkehrs, und der Einschränkung der Bahntransporte den Betrieb in ihren beiden Fabriken einstellen. In letzterer Zeit wurde der Betrieb angesichts der bedeutenden Abnahme der Vorräte in kleinerem Maßstabe wieder aufgenommen, die weitere Gstaltung der Rentabilität des Unternehmens hängt jedoch davon ab, wie sich die weiteren Verhältnisse gestalten werden. Die Herren Ernst Lang und Dr. Eugen Szerdahelyi, deren Mandat abgelaufen ist, wurden in die Direktion wiedergewählt. In der auf die Generalversammlung folgenden Direktionssitzung wurden Magnatenhausmitglied Adolf v. Ullmann zum Präsidenten und Geheimer Rat Dr. Viktor v. Molnár zum Vizepräsidenten neuerlich gewählt.

Geschäfts-Berichte.

A.-G. Chromo in Altenburg (S.-A.). Das am 30. September beendete Geschäftsjahr ergab einen Gewinn von 45 000 Mk. (i. V. 22 000 Mk.). Hiervon sollen 23 000 Mk. (22 306 Mk.) zu Abschreibungen verwendet und der nach Zahlung der vertragsmäßigen Tantiemen und Gratifikationen verbleibende Restgewinn mit 10 000 Mark dem Delkredere-Konto zugeführt und 7500 Mk. auf neue Rechnung vorgetragen werden.

Aktiengesellschaft Aktienpapierfabrik Regensburg in Alling bei Regensburg. Dem Geschäftsbericht für das 43. Geschäftsjahr 1913/14 entnehmen wir: Der allgemeine geschäftliche Rückgang im Jahre 1913 setzte in den ersten Monaten v. Js. in noch verschärfter Weise ein. Wenn es bis dahin möglich war, die Maschinen einigermaßen noch auf ihrer vollen Leistungsfähigkeit zu erhalten, so machten sich in dem Aufträgebestand gar bald empfindliche Lücken fühlbar, die noch immer weitere Ausdehnung anzunehmen drohten. Die Folge davon war, daß die Maschinen auf eine geringe Erzeugung gesetzt werden mußten und der dadurch entstandene, nicht unwesentliche Ausfall in der Papiererzeugung mußte das Betriebsergebnis in ungünstiger Weise beeinflussen. Im abgelaufenen Geschäftsjahr vom 1. August 1913 bis 31. Juli 1914 wurden an versandfähigem Papier 3 514 601 Kilo, gegen 3 321 432 Kilo im Vorjahre, erzeugt. Die Mehrherstellung beträgt somit 193 250 Kilo. Von diesem Ueberschuß entfallen auf die ersten 6 Monate des Betriebsjahres allein 184 113 Kilo, und nimmt somit an demselben das 2. Halbjahr mit nur 9146 Kilo teil. Durch die gerade in den letzten 6 Monaten stark geminderte Papiererzeugung war nur ein Rohgewinn von 87 956,80 Mk., gegen 178 015,51 Mk. im Vorjahr, zu erzielen. Handlungsunkosten, Gehalte, Steuern und Versicherungen erforderten 52 449,34 Mk.,

Am 26. Dezember 1914 wurde im Alter von fast 70 Jahren Herr

Camillo Drache

von langem schweren Leiden erlöst.

Wir verlieren in Herrn Drache einen sehr geschätzten, liebenswürdigen Fachgenossen, der für unseren Verein, dessen Vorstand er eine Reihe von Jahren angehörte, viel gewirkt hat. Früher selbst Papierfabrikant (Fockendorfer Papierfabrik), nahm er an unseren Bestrebungen wärmsten Anteil. Bekannt ist sein Eintreten für die Interessen unserer Industrie s. Zt. in der Wassergesetzfrage. Das Hinscheiden dieses verdienstvollen früheren Vorstandsmitgliedes erfüllt uns mit aufrichtiger Trauer. Dankbar und ehrend werden wir seiner stets gedenken.

Dresden, 31. Dezember 1914.

Verein Sächsischer Papierfabrikanten.
Kommerzienrat H. v. Hoesch, Vorsitzender.

Digitized by Google

Zinsen 55 905,02 Mk., Reisekosten, Provisionen und Brennmaterial 15 300,75 Mk., Abschreibungen 53 743,25 Mark, zusammen 177 398,36 Mk. E ergibt sich somit ein Verlust von 89 441,56 Mk. Neben der schon erwähnten Unmöglichkeit, die Maschinen dauernd voll ausnützen zu können, hat zu dem ungünstigen Ergebnis recht wesentlich der Umstand beigetragen, daß, von wenig Ausnahmen abgesehen, alle Rohstoffe und Betriebsmaterialien im Preise gestiegen sind. In ganz besonderem Maße machte sich die Preiserhöhung der Zellulose in nachteiliger Weise fühlbar. Dieser Aufschlag brachte gegen das Vorjahr allein eine Mehrausgabe von wenig unter 30 000 Mk., wogegen es nicht möglich war, dafür einen Ausgleich in den Papierpreisen finden zu können. Eine Erhöhung dieser war undurchführbar.

Mannheim-Waldhof. Herr Geh. Kommerzienrat Dr. med. h. c. Carl Haas, bisher Generaldirektor und Mitglied des Vorstandes der Zellstoffabrik Waldhof in Mannheim ist nach 30jähriger Tätigkeit aus der Leitung der Firma ausgeschieden. Um der Gesellschaft die reichen Erfahrungen und die hervorragenden Geschäftskenntnisse des Herrn Geh. Kommerzienrats Dr. Carl Haas, welchem die Initiative zur Gründung der Gesellschaft zu danken ist, und welcher mit vorbildlichem Fleiß, nie ermüdender Tatkraft und weitgehendstem Unternehmungsgeist die Geschicke derselben geleitet hat, auch für die Folge zu sichern, wird der nächsten Generalversammlung die Wahl des Herrn Geh. Kommerzienrats Dr. Carl Haas in den Aufsichtsrat mit seinem Einverständnis vorgeschlagen werden. Zur Ergänzung der Geschäftsleitung wurde beschlossen, Herrn Heinrich Krauss — bisher geschäftsführendes Vorstandsmitglied der Russ. Actiengesellschaft Zellstoffabrik Waldhof in Pernau — und zwar an Stelle des im Laufe des letzten Jahres ausgeschiedenen stellvertretenden Direktors, Herrn Gottfried Schaile zu dessen Nachfolger in gleicher Eigenschaft, sowie den langjährigen Mitarbeiter und bisherigen Prokuristen, Herrn Karl Becht, ebenfalls zum stellvertretenden Vorstandsmitglied zu ernennen. Ferner wurden die Herrn Bernhard Lückenga und Georg M. Riedner, welche bisher die Firma in Vollmacht zeichneten, zu Prokuristen bestellt. Dem Beamten Herrn Heinrich Fohmann wurde die Berechtigung zuerkannt, in Vollmacht zu zeichnen.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Bamberg. Bamberger Klosettpapierfabrik Kailing & Co., offene Handelsgesellschaft in Bamberg. Der Gesellschafter Benedikt Vogt ist am 1. Januar 1915 ausgetreten und für ihn der Kaufmann Karl Seiz in Bamberg als vollberechtigter Gesellschafter eingetreten.

Berlin. Wilhelm Hartmann & Co. Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Rollenpapier-Industrie-Gesellschaft. Dem Kaufmann Albin Böhm in Berlin und dem Kaufmann Fritz Polensky in Berlin ist derart Gesamtprokura erteilt, daß sie gemeinschaftlich miteinander die Gesellschaft zu vertreten und die Firma zu zeichnen befugt sind.

Berlin. Isidor Wollstein, Luxuspapierfabrik in Berlin, jetzt offene Handelsgesellschaft. Gesellschafter sind Bruno Wollstein, Kaufmann, Berlin, und Fräulein Jenny Wollstein, Berlin. Der Frau Frieda Wollstein, geb. Wollstein, zu Berlin, ist Prokura erteilt.

Berlin. Papierhandelsgesellschaft mit beschränkter Haftung. Durch den Beschluß vom 3. Dezember 1914 hat § 7 des Gesellschaftsvertrages einen Zusatz erhalten. Derselbe lautet: Solange Kaufmann Emil Pilz in Berlin Geschäftsführer der Gesellschaft ist, ist dieser allein zur Vertretung der Gesellschaft berechtigt.

Berlin. Rob. Keilpflug, Papierverarbeitungswerk, Druckerei und Papiergroßhandlung, Berlin. Die Gesamtprokura des Rudolf Teutloff und des Ernst Schulz ist erloschen.

Chemnitz. Max Stopp, Kartonagenfabrik in Chemnitz. Prokura ist erteilt der Frau Rosa Paula Stopp, geb. Hofmann, in Chemnitz.

Darmstadt. Arnold Rode, Papierhandlung, Darmstadt. Die Prokura der Arnold Rode Ehefrau, Emma geb. Dietsch, in Darmstadt, ist erloschen. Geschäft und Firma ist auf Kaufmann Arnold Rode Witwe, Emma geb. Dietsch, in Darmstadt übergegangen.

Elberfeld. Elberfelder Papierfabrik Aktiengesellschaft in Elberfeld mit Zweigniederlassung in Berlin-Zehlendorf. Die Vertretungsbefugnis des Direktors Robert Bock aus Berlin-Schöneberg ist erloschen.

Guben. Paul Marschler, Kartonagenfabrik, in Guben. Inhaber ist der Kaufmann Theodor Flegel in Guben.

Kabel. Papierfabrik Kabel, Gesellschaft mit beschränkter Haftung zu Kabel. Der Fabrikdirektor Otto Dittmar zu Kabel ist zum stellvertretenden Geschäftsführer bestellt.

Kostheim. Kostheimer Cellulose und Papierfabrik Aktiengesellschaft in Mainz-Kostheim. Da die beiden Vorstandsmitglieder zurzeit zur Fahne einberufen sind, wurde durch Beschluß des Aufsichtsrats vom 21. Dezember 1914 gemäß § 248 H.-G.-B. der Vorsitzende des Aufsichtsrats, Konsul Emil Melchers in Mannheim, zum Stellvertreter der behinderten Vorstandsmitglieder bestellt und ist deshalb in Gemeinschaft mit einem andern Zeich-

Zeitzer Dampfkesselfabrik u. Apparatebauanstalt G. Schumann
Zeitz 13 (Provinz Sachsen)
Schumanns
Holzkocher
mit innerem Kupfer-Schutzmantel
Lumpen- und Strohkocher, Holzentrindungs- und Waschtrommeln, Turbinenrohrleitungen, Dampfkessel, Dampfüberhitzer. Feuerungen für Stein- und Braunkohle. Flugaschenfänger.

Digitized by Google

nungsberechtigten zur Vertretung der Gesellschaft und zur Zeichnung der Firma berechtigt.

Lucka i. Sa. Leipziger Wellpapier-Fabrik Graeßle, Laupitz & Co. in Lucka. Die Firma ist in Leipziger Wellpapier-Fabrik J. Moll geändert. Dem Kaufmann Arno Schille und der Carolina Christina verehel. Moll, geb. Schweickert, beide in Lucka, ist Einzelprokura erteilt.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Smrcná (Böhmen). Geschäftsaufsicht wurde über die Firma Jos. Ladislaus Pultar in Firma J. L. Pultar, Papier- und Holzpappendeckelfabrik und Brettsäge in Smrcná bewilligt.

San Rafael (Mexiko). Aus Genf wird der „Neuen Zürich. Ztg." berichtet, daß die Compagnie des Fabriques de Papier de San Rafael et Annexes in San Rafael (Mexiko), deren Obligationen an der Genfer Börse notiert sind, in der Lage sein wird, trotz der durch die mexikanische Revolution bewirkten Schädigungen, den am 31. Dezember fälligen Halbjahrscoupon der sechsprozentigen Obligationen mit 15 Fr. einzulösen wie früher.

Todesfälle.

Skapafors, Schweden. Im Alter von 53 Jahren starb Ende Dezember Herr P. G. Jansson, Direktor der Sulfatzellulose- und Papierfabrik Gustafsfors Fabrikers Aktiebolag. A.

Göteborg, Schweden. Herr Fridolf Wall, Teilhaber der Holzstoff-Ausfuhrhandlung Gustaf Wall, die seit 1888 besteht, ist, 63 Jahre alt, gestorben. A.

Dresden. Am 26. Dezember verstarb nach langem schweren Leiden Herr Camillo Drache in Dresden im 70. Lebensjahre, eine in den Kreisen der Holzstoff- und Papierfabrikanten allgemein geachtete und beliebte Persönlichkeit. Camillo Drache war früher Besitzer der Papierfabrik Fockendorf (S.-A.) und stellte als solcher den ersten Bischof-Rollapparat in Deutschland auf. Nach Umwandlung der Papierfabrik Fockendorf in eine Aktiengesellschaft, besaß er einige Jahre die Holzstoffabrik Niederen bei Wolkenstein i. Sa. Im Jahre 1894 gründete er die Holzstoff-Zeitung. Seit 1908 war Camillo Drache Ehrenmitglied des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten.

Niedernhausen i. Taunus. Am 29. Dezember 1914 verstarb hier an einem Schlaganfall Herr Jacob Feierabend, Begründer der gleichnamigen Firma, Papierfabrik in Niedernhausen i. Taunus.

Kleine Mitteilungen

Das Kriegssemester an der Handelshochschule Berlin. Nach dem soeben herausgegebenen amtlichen Personalverzeichnis sind im Wintersemester 372 Studierende immatrikuliert, gegen 562 im vergangenen Sommersemester. 205 Studierende sind wegen ihrer Kriegsdienstleistung oder wegen ihrer Tätigkeit im Sanitätsdienst beurlaubt, so daß 167 Studierende an den Vorlesungen teilnehmen. Hierzu treten 94 Hospitanten und 540 Hörer (für die einstündigen Abendvorlesungen), die Gesamtzahl der wirklichen Besucher beträgt demnach 801.

50jähriges Geschäftsjubiläum. Die Papierausstattungsfabrik von Max Krause, Berlin S., Alexandrinenstraße, konnte am 1. Januar auf ein 50jähriges Bestehen zurückblicken.

Werner & Pfleiderer

Cannstatt-Stuttgart

Berlin, Cöln a. Rhein, Hamburg, Frankfurt a. M., Dresden, Wien, London, Peterborough, Paris, Mailand, Moskau, Saginaw U. S. A., Buenos Aires

Papier-Zerfaserer

für Papierabfälle, Holzstoff, Zellulose usw. bis zu einem

Totalinhalt von 2800 Litern.

Papierprüfungsanstalt

ERICH KRAUSE, Berlin-Steglitz

Miquelstraße Nr. 2 liefert Fernspr. Steglitz 3436

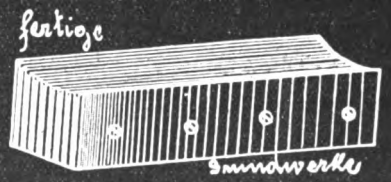
Untersuchungen aller Papiersorten

in kürzester Frist, wenn nötig

innerhalb 24 Stunden

Sondererzeugnis seit 30 Jahren:

Holländermesser Schaberklingen



aus garantiert zink- und eisenfreier Phosphorbronze

unsere ges. gesch. Marke:

„Hasperana-Bronze"

Metallwerk Haspe G. m. b. H.

Haspe i. W.

Digitized by Google

Kriegsfürsorge. Die Papierfabrik von Otto Günther, Greiz, unterstützt die Frauen ihrer zum Kriegsdienst eingezogenen Arbeiter schon seit längerer Zeit dadurch, daß für jedes Kind wöchentlich ein 4 bis 4½-Pfund-Brot bewilligt wird. Auf diese Weise kommen wöchentlich gegen 100 Brote zur Verteilung. Einzelne Frauen erhalten so fünf Brote jede Woche. Außerdem erhält jede Frau einmal in der Woche umsonst warmes Mittagessen in der Fabrikspeiseanstalt. — Die Ammendorfer Papierfabrik hat neben der laufenden Familienunterstützung den Kriegsteilnehmern ein Weihnachtsgeschenk von 3 Mk. gespendet. Ferner erhielten die hier noch beschäftigten Arbeiter und Arbeiterinnen verheiratete 15 Mk., unverheiratete 7,50 Mk. ausgezahlt.

Eisernes Kreuz. Durch das Eiserne Kreuz wurden ausgezeichnet:

Herr Karl Hartmann, Pappenfabrikant in Stockheim.

Herr Joh. Schneller, Ersatzreservist, Waldmeister in der Zellulosefabrik Wangen.

Herr Hermann Sauter, Einj.-Unteroffizier, Sohn des Fabrikdirektors Carl Sauter in Dettingen bei Urach, der zuvor schon die Silberne Verdienstmedaillle für Tapferkeit und Treue erhielt.

Auszeichnung für Tapferkeit vor dem Feinde.

Herr Buchhalter Otto Steinhilber von der Papierfabrik Ettringen, Unteroffizier beim 12. Inf.-Rgt., der bereits mit dem Eisernen Kreuze ausgezeichnet wurde, hat nun auch das Bayr. Militär-Verdienstkreuz 3. Klasse mit Krone und Schwertern erhalten.

Herr Leutnant Rudolf Krnovsky, Beamter der Prager Papierfabriken, wurde durch die Verleihung der silbernen Tapferkeitsmedaille erster Klasse ausgezeichnet.

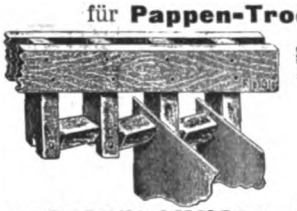
1000 Rm. Fichtenschleifholz billig zu verkaufen. — Nachfragen erbeten unter **P. P. 5635** an die Exped. dieses Bl.

Bei Bedarf wollen Sie freundl. unsere Inserenten berücksichtigen

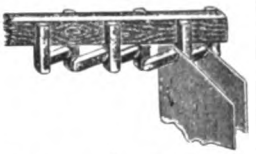
Textilose-Abfälle
Weiße Späne, holzfrei
Weiße Späne,
wenig holzhaltig
Buchbinderspäne,
halb- und dreiviertelweiß
Seidenpapier-Abfälle
Tauenpapier-Abfälle
Lesezirkelmakulatur
blaue Packpapierabfälle
Rotationshülsen,
neue bt. kaschierte
Holzpappenabfälle
in Ladungen, auf Abschluß zu verkaufen
Heyno Nitzsche, Markranstädt

Transmissions-Seile Packstricke u. Kordel
speziell **für Papier- und Zellstoffabriken usw.** liefert
Tilmann Dorr, mechan. Seilerei, **Düren (Rhld.)**
Ueberall Vertreter gesucht.

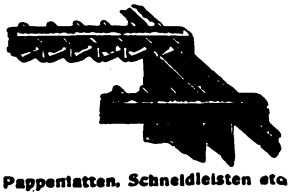
Klammerkämme Klapp-Jalousien
sogen. „Hängezeug" für Trockenhäuser
für **Pappen-Trockenräume**



PAPPENKLAMMERN
Bewährteste Systeme.



Klammern jed. Art
für Spielkarten- und Kartonnagenfabriken.



Pappenlatten, Schneidleisten etc.

Jalousien, fert. z. Einsetz. a. Wunsch m. Oelfarb.-Anstr.

Holzindustrie C. L. Flemming, **Globenstein-90** Post Rittersgrün i. Sa.
Kosten-Anschläge auf gefl. ausf. Anfrage zu Diensten. — Spezialprospekt Nr. 90 gratis!

Mineralmahl- und Schlämmwerke J. Elias, Prag VII, Bohemia
liefert auch **während des Krieges** und für Abschluß **(außer Syndikat)**
böhmischen Kaolin **als Ersatz für engl. China Clay**
in hervorragenden Qualitäten
5610

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur **A. Lutz,** Gross-Lichterfelde-West; für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur **Carl Franck,** Karlshorst-Berlin; für den geschäftlichen Teil: **Stefan Adfeldt,** Berlin. — Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des „Papier-Fabrikant", Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142

Digitized by Google

Digitized by Google

Digitized by Google

Digitized by Google

Digitized by Google

Digitized by Google

Digitized by Google

Digitized by Google

Digitized by Google

Digitized by Google

Digitized by Google

gung für die Gesellschaft zu erteilen, in dem Sinne, daß sie entweder kollektiv zu zweien unter sich, oder kollektiv mit je einem zur Zeichnung berechtigten Mitglied der Verwaltung rechtsverbindlich für die Gesellschaft zeichnen können. Der Verwaltungsrat kann einen Teil seiner Befugnisse an ein Direktionskomitee, das wenigstens aus drei Mitgliedern bestehen soll, übertragen. Die Befugnisse des Direktionskomitees sowohl als auch der Direktoren sind in einem vom Verwaltungsrate aufzustellenden Reglement festzulegen. Der Verwaltungsrat wird von 4 auf 9 Mitglieder erweitert. Als zeichnungsberechtigte Mitglieder des Verwaltungsrates sind bezeichnet: 1. Dr. Albert Joos, Rechtsanwalt, von und in Basel; 2. Justin Citherlet, Notar, von Courfaivre, in Delsberg; 3. Maurice Goetschel, Fürsprech, von Löwenburg, in Delsberg, und 4. Camille Bauer, von und in Basel.

Konkurse.

Dresden. Ueber das Vermögen der Firma Paul Süß, Aktiengesellschaft für Luxuspapierfabrikation in Mügeln, Bezirk Dresden, Sitz Dresden ist am 16. Januar 1915 das Konkursverfahren eröffnet. Konkursverwalter: Rechtsanwalt Oberjustizrat Dr. Gottschald in Dresden. Anmeldefrist bis zum 16. Februar 1915. Wahltermin: 17. Februar 1915, vormittags 10 Uhr. Prüfungstermin: 17. März 1915, vormittags 10 Uhr. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 16. Februar 1915.

Brände.

Budweis (Böhmen). Freitag, den 15. Januar entstand in den Fabriksgebäuden der Papier-Industrie A.-G. ein Brand, der trotz Einschreitens der Feuerwehr schnell um sich griff und binnen kurzem einen großen Teil der Fabriksgebäude einäscherte, wodurch der Gesellschaft ein empfindlicher Schaden entsteht, der jedoch zum größten Teile durch Versicherung gedeckt sein wird. Immerhin ist das Hauptgebäude und insbesondere die Kartonnagenabteilung erhalten worden, so daß der Betrieb in dieser Abteilung wohl binnen kurzem wird aufgenommen werden können.

Berlin. Die auf dem Grundstück Schönhauser Allee 164 befindliche Luxuspapierfabrik und chromolithographische Kunstanstalt von Heymann & Schmidt wurde von einem größeren Feuer heimgesucht.

Todesfälle.

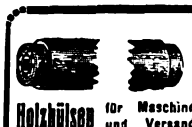
Wildenfels i. Erzgeb. Am 11. Januar verschied in Chemnitz Herr Ernst Ludwig Schlesinger, Direktor der Firma Gustav Toelle, Papierfabrik in Wildenfels.

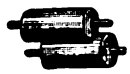
Fürth i. B. Herr Gustav Böhm, Direktor der Bunt- und Metallpapierfabrik Wilhelm Stern & Co., G. m. b. H., ist gestorben.

Schongau. Herr Jacob Görgen, früherer Betriebsassistent der Holzstoffabrik Schongau ist seiner am

Papierprüfungsanstalt
ERICH KRAUSE, Berlin-Steglitz
Miquelstraße Nr. 2 liefert Fernspr. Steglitz 5456
Untersuchungen aller Papiersorten
in kürzester Frist, wenn nötig
innerhalb 24 Stunden

Ingenieur
Alfred Lutz
Berlin-Seehof
Fernruf: Lichterfelde 218.
Vereidigter Sachverständiger für Papier beim Kammergericht sowie den Land- und Amts-Gerichten zu Berlin.
Beratung in Fabrikationsangelegenheiten. Ausarbeitung und Einführung neuer Verfahren. Untersuchung und Bewertung von Roh- und Halbstoffen.
Abonnenten des „Papier-Fabrikant" geniessen ermässigte Honorarsätze.
Verlag des
„Papier-Fabrikant"
Berlin S. 42



Radkämme
aus Ia trockenem Weissbuchenholz
Holzhülsen für Maschine und Versand aus 2 oder 4 Teilen zusammengesetzt — mit aufgezogenen oder -geschraubten Eisenringen od Gußkapseln

Filzleitwalzen, Transmissionsleitern, Leisten, Klammern, Rollen, Rundstäbe, Spunde etc. etc.
Holzindustrie C. L. Flemming, Globenstein-90 L. sächs. Erzgeb. Tausendfach bewährt.
Eigenes Sägewerk a. Forstdegleis a. d. Staatsbahn. — Telegramm-Adresse: Flemming-Globenstein.
Angebote und Riemenscheiben-Preisliste 90 auf gefl. det. Anfrage zu Diensten.

Digitized by Google

31. Dezember 1914 erhaltenen schweren Kopfverletzung am 7. Januar im Feldlazarett zu Comines erlegen.

Netstal (Schweiz). Am Abend des 17. Januar verschied der Teilhaber der Firma L. & J. Zweifel, Papierfabriken in Netstal bei Glarus, Herr Ludwig Zweifel, unerwartet rasch im Alter von 61 Jahren.

Eislingen a. d. Fils. Den Heldentod für das Vaterland starb Herr Fritz Wilhelm Reissig, Papiertechniker aus Eislingen a. d. Fils.

Kleine Mitteilungen

Die Materialprüfungsanstalt in Kristiania, Kristiania Materialpröveanstalt, führte in der Abteilung für Papier und Holzstoff im Betriebsjahre 1913/14 55 Aufträge aus, gegen nur 29 im Vorjahre. Untersucht wurden u. a. auch Kaolin, Rohsulfat, „spruce" (amerikanische Fichte). Die Arbeit über die Klassifikation von Papier wurde fortgesetzt. A.

Unfälle. In der Jannowitzer Zellulose- und Papierfabrik geriet der 16jährige Arbeiter Weihrauch mit der rechten Hand derart in eine Maschine, daß ihm die Hand buchstäblich abgerissen wurde. Im Hirschberger Krankenhause wurde der ganze Unterarm amputiert. — Der 17 Jahre alte Adolf Rees geriet in der Pappenfabrik Sarnstall b. Rinnthal (Bayr. Pfalz) in die Transmission und fand den sofortigen Tod.

Staatliche Ueberwachung einer französischen Firma. Die Firma „Darbley père et fils, Zellulosefabrik" in Wörgl, wurde unter besondere staatliche Ueberwachung gestellt. Zum Aufsichtskommissar wurde Ferd. Keller, Direktor der Tonwerke Fritzens, bestellt.

Eisernes Kreuz. Durch das Eiserne Kreuz wurden ausgezeichnet:

Herr Walter Rulf, Reservist im Res.-Inf.-Regt. Nr. 32, war bis zum Ausbruch des Krieges in der Günthersehen Papierfabrik in Greiz als Holländermüller beschäftigt.

Herr Robert Halfarth, Maschinenführer in der Robschützer Papierfabrik.

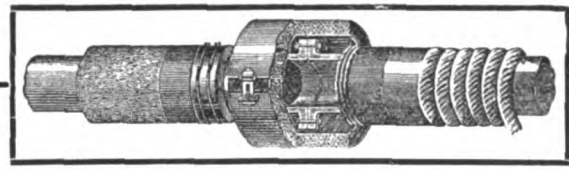
Weihnachtsgaben an alte Arbeiter. Die Papier- und Zellulosefabriken Stora Kopparbergs Bergslags Aktiebolag in Falun verteilte, wie in früheren Jahren, wieder Weihnachtsgaben an alte Arbeiter, zusammen 29 100 Kr. an 258 Personen. A.

Bücherschau

Joly, Technisches Auskunftsbuch für das Jahr 1915. Von Hubert Joly. 22. Aufl. Leipzig, K. F. Koehler. Preis 8 M. Wenn ein technisches Auskunftsbuch in 22. Auflage erscheint, so ist das der sicherste Beweis dafür, daß es seinen Zweck in vollkommener Weise erfüllt und daß es dem Herausgeber gelungen ist, den reichen, beständigen Aenderungen unterworfenen Inhalt stets auf der Höhe der Zeit zu halten. Ein solches Buch bedarf für seine Neuauflage keiner besonderen Empfehlungen, eine jede neue Auflage wird vielmehr von allen denen, die sich des Buches bedienen, mit Freuden begrüßt und weiterempfohlen. Der reiche, sorgfältig bearbeitete Inhalt und die übersichtliche Anordnung desselben erhalten dem „Joly" die alten Freunde und erwerben ihm neue.

Unzerfaserte Holzwatte Waggonladungen prompte Lieferung
kaufen per Cassa
Josef Rosenzweig & Söhne,
Wien I, Sonnenfelsgasse 17.
Bemusterte Offerte erbeten.

Mehrere Ladungen dunkle
Tertia-Zellulose
zu Packpapier und Pappen geeignet, billig abzugeben. Anfragen unter **P. F. 5649** durch die Geschäftsstelle des „Papierfabrikant" erbeten.



Fabrikation und Lager **sämtl. Isoliermaterialien**
für Wärme- u. Kälteschutz. Fertige Ausführung. durch geübte Monteure
Spezialität: Abnehmbare zweiteilige Flanschenkappen, D. R. G. M. 462 201. Aufrollbare Kieselgur-Rippenplatten. Asbest-Kieselgur-Ueberhitzer-Isoliermasse.
Hannoversche Isolirwerke G. m. b. H. Hannover

Papier-Kalender 1915.
Papiertechn. Hilfs- und Adressbuch (Fr. herausg. v. Pfaff u. Lohnes) 29. Jahrg.
I. Teil: Techn. Taschenbuch.
II. Teil: **Adressbuch**
sämtlicher Papier-, Holz-, Zell- u. Strohstoff-Fabriken der Erde.
Beide Teile (nur zus.) geg. Voreinsendung von M. 3.20 Inland, M. 3.50 Ausland, z. bezieh.
Hellm. Henklers Verlag, Dresden-A. 9.

Mineralmahl- und Schlämmwerke J. Elias, Prag VII, Bohemia
liefert auch **während des Krieges** und für Abschluß **(außer Syndikat)**
böhmischen Kaolin als Ersatz für engl. China Clay
5610 in hervorragenden Qualitäten

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur **A. Lutz,** Gross-Lichterfelde-West; für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur **Carl Franck,** Karlshorst-Berlin; für den geschäftlichen Teil: **Stefan Adfeldt,** Berlin. — Redaktionelle Zuschriften **bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des „Papier-Fabrikant", Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142**

Digitized by Google

Luftheizungs-Anlagen

für

Werkstätten und Fabrikräume

insbesondere

Papierfabriken

liefert

in bewährtester Ausführung unter voller Garantie für gute Arbeitsweise

Benno Schilde, G. m. b. H., Hersfeld, H.-N.

Im Sommer gleichzeitig als Kühlung zu benutzen.

Verlangen Sie Sonder-Prospekt.

SUDENBURGER MASCHINENFABRIK UND EISENGIESSEREI

Aktiengesellschaft zu Magdeburg

Begründet 1843 · Telegramm-Adresse: Zuckerrohr · Fernsprecher Nr. 1

liefert vollständige bewährte

Eindampfanlagen für Sulfatablaugen

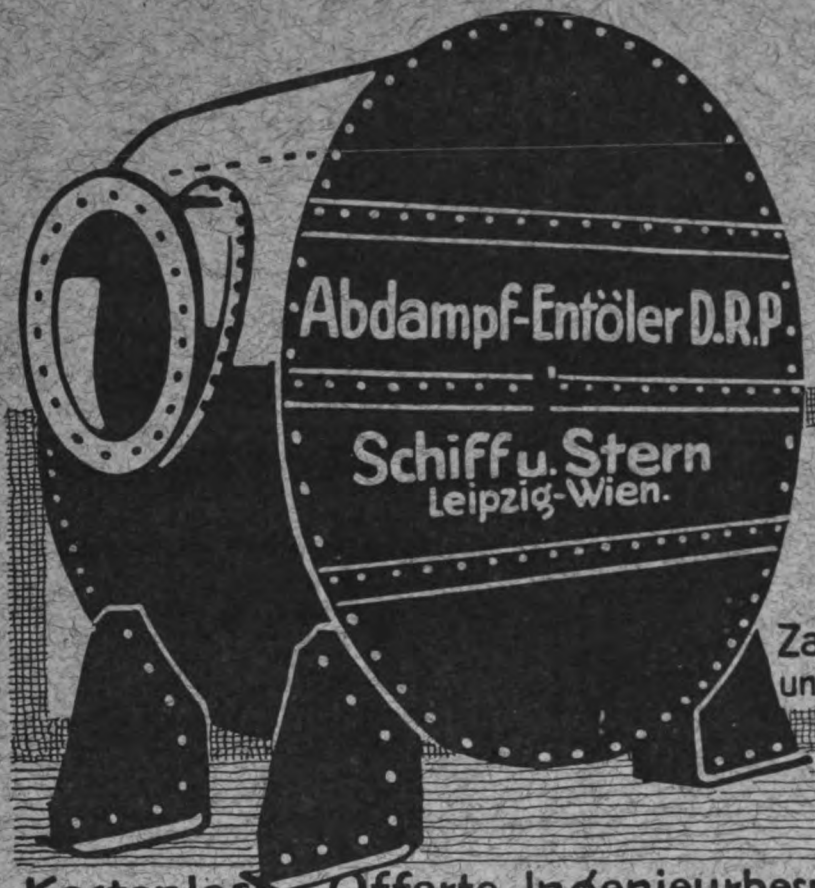
mit **Schnell-** und **Fertigverdampfern** eigenen Systems
Deutsches Reichs-Patent angemeldet u. Auslands-Patente!

für Sulfitablaugen

nach den Patenten KESTNER–MÜLLER

Mehrere Anlagen für Sulfatablaugen und Sulfitablaugen mit großem Erfolge im Betrieb! / Ausarbeitung von Kostenanschlägen und Ingenieurbesuch bereitwilligst!

Digitized by Google



3000 Apparate in Betrieb

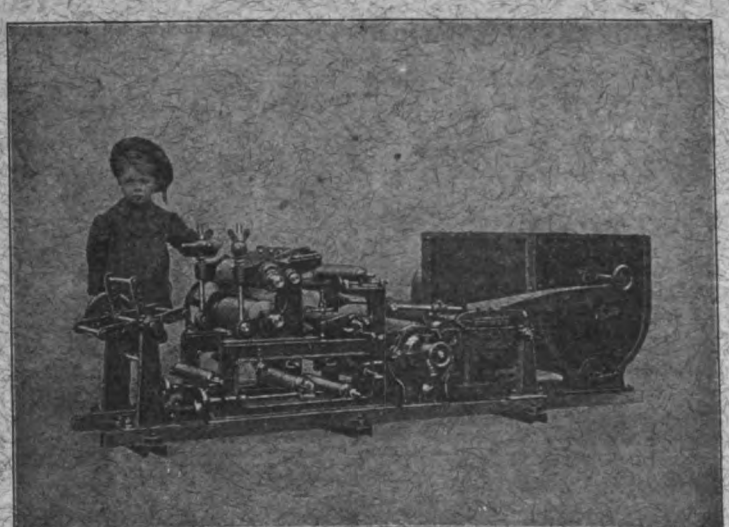
Weitgehendste Garantien

Zahlreiche Referenzen und Nachbestellungen

Kostenlos: Offerte, Ingenieurbesuch, Probelieferung

C. Joachim & Sohn, Schweinfurt a. M.

Maschinenfabrik / Eisengiesserei / Kesselschmiede



Für den Fabrikbetrieb:

Hadernschneider / Drescher / Holländer und Kollergänge / Stroh- und Hadernkocher / Rühr- und Schöpfwerke / Stoffpumpen / Cylindermaschinen, Ein- und Mehrcyl. / Langsiebmasch. / Schraubenpressen / Walzenpressen / Glätt- und Satinierwerke / Kolben- und Centrifugalpumpen, Saugerpumpen / Trockencylinder / Komplette Einrichtungen von Asbest-, Zement - Schiefer - Fabriken

Für Versuchs- u. Lehrzwecke:

Kleine Holländer in 6 Größen / Dampfgefäße halbrund u. kugelförmig / Kleine Schöpfbütten u. Schöpfformen / Schraubenpressen / Kleine Pappen- u. Papiermaschinen / Trockenapparate / Satinierwerke mit Stahl- und Papierwalzen (in den verschiedensten Ausführungen nach den betreffend. Wünschen) Versuchskollergang ⌣ ⌣ Knotenfänger und Haspel ⌣ ⌣

Spezialität: Maschinen für Pappen- und Papier-Fabrikation

OTTO ELSNER, BERLIN S42.

Digitized by Google

LE FABRICANT DE PAPIER

DER PAPIER-FABRIKANT

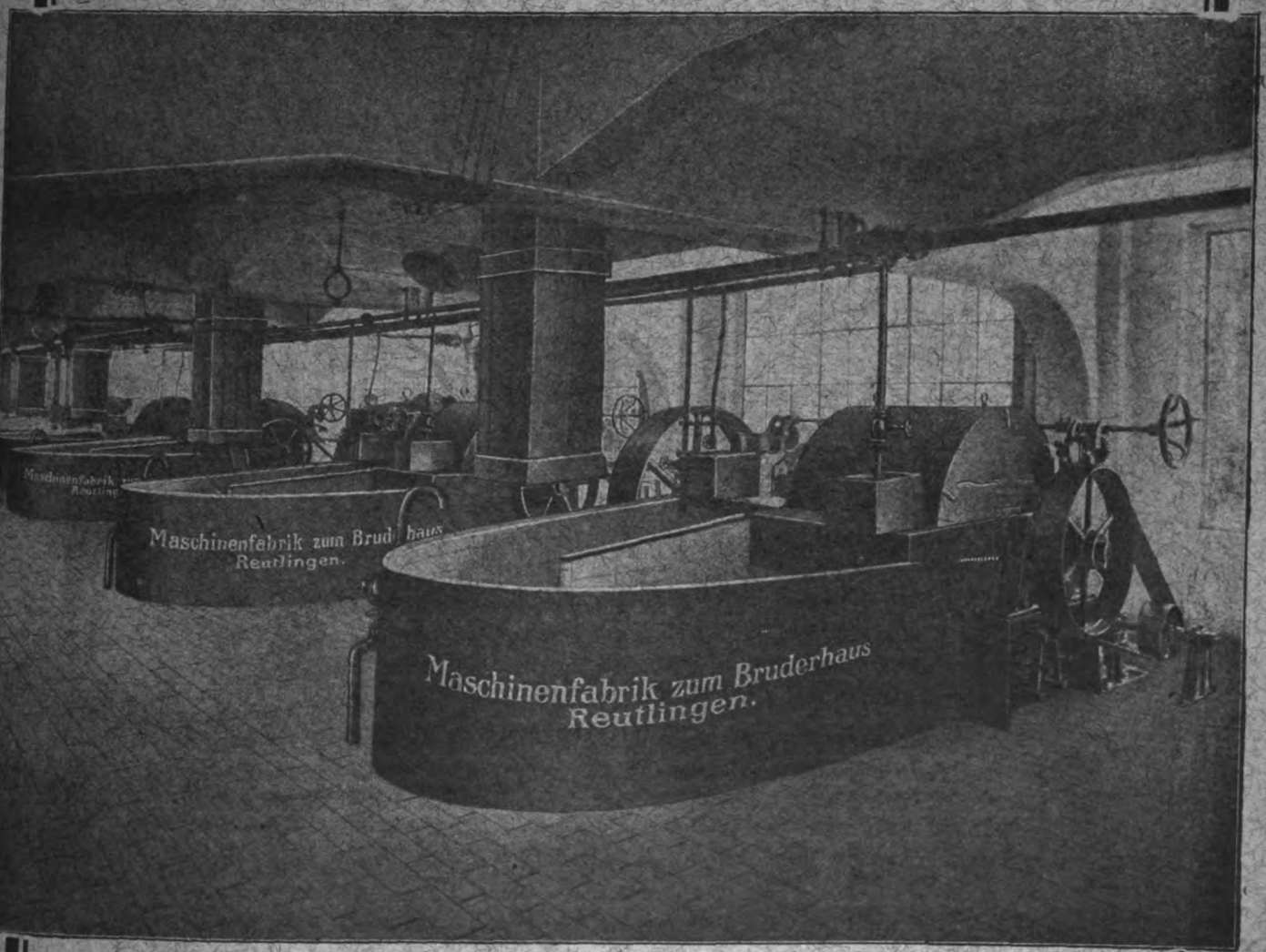
THE PAPER MAKER

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 6. Berlin, 5. Februar 1915. XIII. Jahrgang.

Chemical Library
JUN 22 1915

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Holländersaal mit Stofftreiber-Holländern, System Kölliker, für vorwiegend farbige Stoffe.

SPEZIALITÄT:

Sämtliche Maschinen für die Papierfabrikation.

Digitized by Google

Um das mir noch verbliebene Arbeiterpersonal zu beschäftigen

erhalte ich meinen Betrieb auch während des Krieges voll aufrecht

Ich bin daher wieder in der Lage, meine geehrte Kundschaft in gewohnter, sorgfältiger Weise zu bedienen

Aufträge werden in kürzester Frist erledigt. Ebenso können **Kreismesser und andere Ersatzteile** für meine Schneidmaschinen, da meist vorrätig, jederzeit rasch geliefert werden

Im Bau befinden sich z. Zt:

Einige Präzisions-Papierrollen-Schneid- und Wickelmaschinen

Mod. D, I und II mit Universal-Antrieb, für Schmalschnitt

Einige Präzisions-Umrollmaschinen für Rotationsrollen

des neuesten Modells IV, und verschiedene

Kreismesser-Schleif- und Hülsenabstech-Maschinen

Gandenberger'sche Maschinen-Fabrik

GEORG GOEBEL Darmstadt

Deutsche Phosphorbronze-Industrie

E. v. Münstermann G. m. b. H.

Kattowitz O.-S., Ludwigshütte

Metallwerke, Eisengiessereien und Armaturenfabriken

Filialen: **Bielitz (Oesterr.-Schlesien)** **Sasnowice (Russ.-Polen)**

liefert als Spezialität in anerkannt hervorragender Güte zu billigsten Preisen:

Wasser- und Dampf-Armaturen

aus Dr. Künzels Original-Phosphorbronze

Besondere Abteilung für die Herstellung von Gussstücken jeder Art und Grösse, nach eigenen und fremden Modellen, und Armaturen in

säurebeständigen Legierungen.

Holländermesser, Grundwerkschienen und Schaber

aus Dr. Künzels Original-Phosphorbronze, nach besonders erprobtem System kalt gewalzt, sowie

komplette Grundwerke. — Ueberzüge für Nasspresswalzen

aus Dr. Künzels Original-Phosphorbronze, sowie **komplette Walzen jeder Art.**

Holländer-Spritzventile

— Patent Robert Dietrich, Merseburg. —

D. R. P. No. 95517. • Oesterr. Reichspatent No. 47/5191. • Russ. Reichspatent No. 1696.

Prospekte gratis und franko! 4018 **Prospekte gratis und franko!**

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen. Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort.

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet.

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend.

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall.

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XIII. Jahrgang **BERLIN, 5. Februar 1915** **Heft 6**

Inhalt:

Seite		Page		Page	
81— 84	Ueber Endlaugenverarbeitung in Natron-Zellstoffabriken	84— 86	Le traitement des lessives résiduelles dans les fabriques de pâte à la soude	84— 86	The Treatment of the Waste-Lyes in Soda-Pulp Mills
86—100	Patent-Umschau — Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Vermischtes	86—100	Revue des brevets — Marchés — Petites nouvelles	86—100	Review of Patents — Markets — Miscellanea

Ueber Endlaugenverarbeitung in Natron-Zellstoffabriken.

Von Hugo Schröder in Grimma.

(Fortsetzung aus Heft 5, Seite 68.)

Während man in Deutschland Holzzellstoffabriken für normal 10 000 t lufttrockenen Zellstoff jährlich baut, gilt z. B. in Schweden eine Jahresleistung von 15 000 t als üblich, wogegen die Alfazellstoffabriken meist für eine Leistung von 5000 t jährlich, entsprechend einer Leistung von 18 000 kg lufttrockenem Zellstoff in 24 Stunden, gebaut werden. Bei einer Ausbeute von 45 Proz. werden also an Espartogras täglich für diese Produktion benötigt:

$$\frac{18000 \cdot 100}{45} = 40\,000 \text{ kg}$$

zu deren Auflösung man 4200 kg Na_2O (Mol.-Gew. 62) benötigt, welches in Form von 6840 Kilogramm Natriumkarbonat (Na_2CO_3, Mol.-Gew. 106) zur Herstellung der Lauge benutzt wird. Diese wässerige Na_2CO_3-Lauge wird mit Aetzkalk (CaO, Mol.-Gew. 56) größtenteils ätzend gemacht, wobei Umsetzung stattfindet nach der Formel:

$$\underset{\text{Natriumkarbonat}}{Na_2CO_3} + \underset{\text{Aetzkalk}}{CaO} + \underset{\text{Wasser}}{H_2O} = \underset{\text{Kalziumkarbonat}}{CaCO_3} + \underset{\text{Aetznatron}}{Na_2O} + \underset{\text{Wasser}}{H_2O}$$

Auf eine Tonne zu erzeugenden Espartozellstoffes rechnet man etwa 6 cbm Natronlauge, daher werden täglich 18 000 . 6 = 108 000 Liter Natronlauge, enthaltend 4200 kg Na_2O, benötigt.

Zur besseren Veranschaulichung des ganzen Fabrikationsganges sind in Abb. 4 die Apparate der Zellstoffabrikation, ausgenommen diejenigen der Laugenbereitung und Endlaugenverarbeitung, welche besonders zu behandeln sind, dargestellt und darin die vom Espartogras, Zellstoff, Soda, Wasser, frischer Lauge, Endlauge, Chlorkalk, Kalkrückständen vom Chlorkalk, sowie vom Abwasser zu beschreibenden Wege eingezeichnet. Das rohe, sortierte Espartogras gelangt in die Kocher (1 bis 6), wird hier mit frischer Natronlauge (aus 7) behandelt, welche nach Beendigung des

Anzeigenschluß für die nächste Nummer: Dienstag, den 9. Februar.

Digitized by Google

Kochprozesses (nach 8) abgelassen wird (Endlauge). Der zurückbleibende Zellstoff wird gewaschen (erste Waschung) und die daraus resultierende Waschlauge geht mit in die Endlauge (nach 9). Der ersten Waschung des Zellstoffes folgt eine zweite, deren Wasser (in 10) beim nächsten Gang das Wasser der ersten Waschung bildet; auf diese Weise werden Sodaverluste weitmöglichst beschränkt.

A. Allgemeine Zusammensetzung.

In 100 Teilen waren enthalten:

Hygroskopisches Wasser . . .	20,18 Proz.
Asche bzw. Salze	25,17 „
Brennbare Substanz	54,65 „
	100,00 Proz.

B. Kalorimetrische Untersuchung.

Der Heizwert des Rückstandes wurde durch

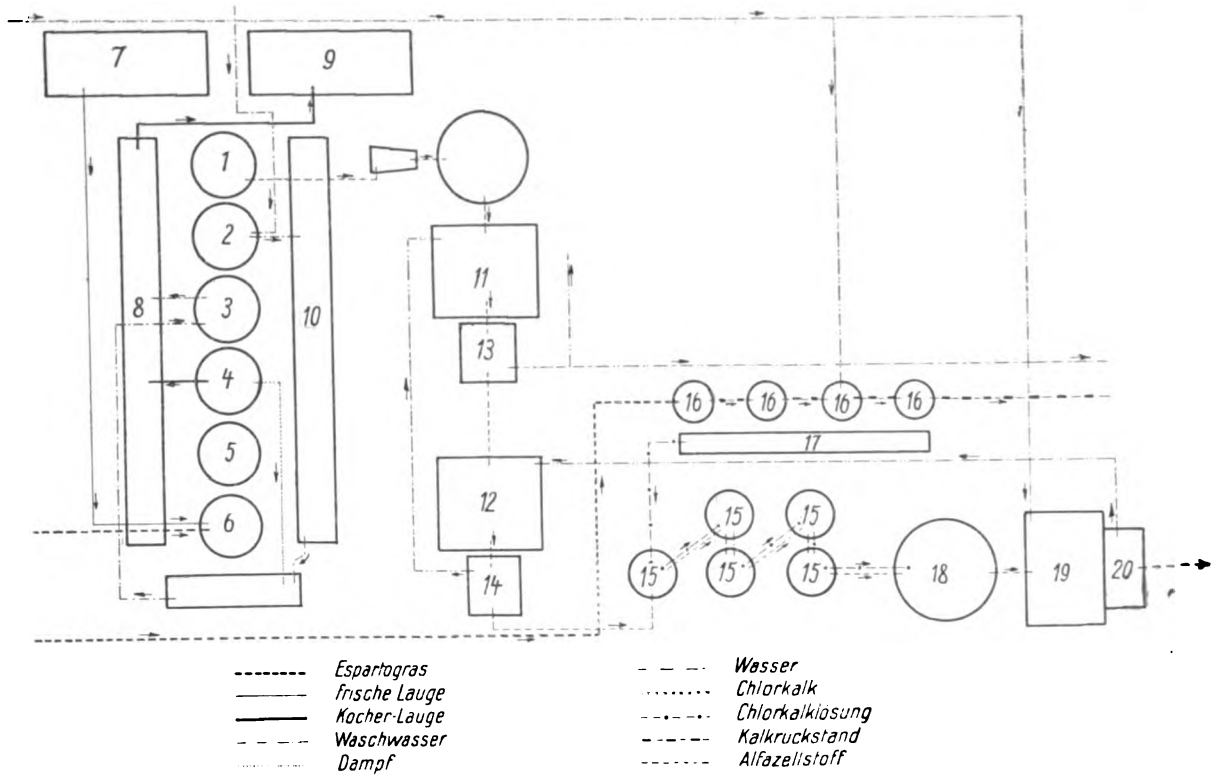


Fig. 4.

Der gewonnene Zellstoff wird dann weiter systematischen Waschungen (in 11 und 12) unterworfen und (in 13 und 14) abgepreßt. Hierauf folgt Bleichung des Zellstoffes (in 15) mit Chlorkalklösung, welche (in 16) bereitet und (in 17) gesammelt wurde. Endlich wird weitere Waschung und zuletzt Trocknung des Stoffes (in 18, 19 und 20) vorgenommen. Die (in 9) gesammelte Endlauge, bestehend aus der Kocherlauge und dem Wasser der ersten Waschung des Stoffes passiert jetzt die Sodarückgewinnungs-Anlage, deren Berechnung und moderne Einrichtung nachstehend zu behandeln sein wird.

Die unverdünnte Kocherlauge wird durchschnittlich mit einer Konzentration von 7° Bé und einer Temperatur von 100° C. gewonnen. Nach vom Verfasser mit solcher, aus einer afrikanischen Esparto-Zellstoffabrik stammenden Durchschnittslauge vorgenommenen Untersuchung hatten 100 ccm derselben ein Gewicht von 105 g, die einen Abdampfrückstand von 15 g ergaben. Die weitere Untersuchung dieses Rückstandes zeitigte folgendes Resultat:

Verbrennen desselben in Wachspapierhülse (1 g = 4674 cal.) in der kalorimetrischen Bombe in Sauerstoff bei einem Drucke von 25 At. und Beobachtung der Temperatursteigerung im Kalorimeter ermittelt. Die Zündung wurde durch Zündschnur bewirkt. Von der beobachteten Wärmeentwickelung waren abzuziehen: Die von der Zündung herrührende Wärme, die Bildungs- und Verdünnungswärme von Salpetersäure (entsteht bei der heftigen Verbrennung aus dem im käuflichen Sauerstoff vorhandenen Stickstoff), sowie die Verdampfungswärme des bei der Verbrennung gebildeten und in der Bombe flüssig niedergeschlagenen Wassers.

Der Heizwert bezieht sich auf die Produkte: Kohlensäure, schweflige Säure (gasförmig), Wasserdampf von gewöhnlicher Temperatur.

(Siehe die Tabelle Seite 83.)

Heizwert: 1 kg Rückstände gab 2451 Wärme-Einheiten.

1 kg verwandelt theoretisch 3,85 kg Wasser von 0° in Dampf von 100°.

Digitized by Google

	Versuchsergebnis I	II
Gewicht des verbrannten Rückstandes	1,0142 g	1,0116 g
» » » Wachspapiers	0,2576 g	0,2350 g
Gewicht des Wassers im Kalorimeter und in der Bombe	2192,5 g	2161,7 g
Wasserwert der Bombe usw.	407,5 g	338,3 g
Wasserwert des ganzen Apparates (W)	2600 g	2500 g
Temperaturerhöhung beobachtet	1,5640 °	1,5730 °
Korrektur der Abkühlung	0,0007 °	0,0055 °
Wirkliche Temperaturerhöhung (T)	1,5647 °	1,5785 °
Beobachtete Wärmeentwickelung (W. T.)	4068,2 cal.	3946,3 cal.
Korrektur für Wachspapier 1204,0		1098,4
Korrektur für Zündung 19,1	1223,2 cal.	19,5 1118,0 cal.
Korrektur für Salpetersäure 0,1		0,1
Verbrennungswärme des angewandten Rückstandes	2845,0 cal.	2828,3 cal.
Verbrennungswärme pro Gramm	2805 cal.	2796 cal.
Mittelwert	2801 cal.	

1 g Brennstoff gab 0,5744 g Wasser, daher:

Korrektur für Wasserdampf	345 cal.	350 cal.
Korrektur für verdünnte Schwefelsäure reduziert auf gasförmige schweflige Säure	5 cal.	
Der Heizwert pro Gramm beträgt		2451 Grammkalorien

Von dem Abdampfrückstand waren 54,65 Prozent organische bzw. brennbare Substanz und, da der Brennwert des Abdampf-Rückstandes zu 2451 WE/kg ermittelt wurde, berechnet sich der Brennwert der organischen Substanz zu:

$$\frac{2451 \cdot 100}{54{,}65} = 4500 \text{ WE/kg}$$

Im jährlichen Betriebe wurden bei einer täglichen Zellstofferzeugung von 18 000 kg durchschnittlich in 24 Stunden 220 000 Liter Endlauge mit einer Konzentration von 4,5° Bé gemessen, bestehend aus der Kocherlauge mit 7° Bé und dem Waschwasser der ersten Waschung. Demnach müssen an Kocherlauge von 7° Bé täglich gewonnen worden sein:

$$\frac{220\,000 \cdot 32}{51} = 138000 \text{ Liter},$$

worin das spezifische Gewicht s = 1,032 bei 4,5° Bé und s = 1,051 bei 7° Bé.

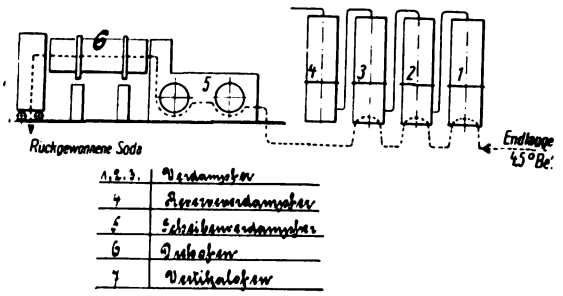
Nun sind aber in 1000 ccm = 1 Liter dieser Kocherlauge 150 g Abdampfrückstand wovon wieder 54,65 Prozent brennbare Substanz sind; es enthalten also 1000 Liter = 1 cbm Kocherlauge von 7° Bé:

$$\frac{150 \cdot 0{,}5465 \cdot 1000}{1000} = 83 \text{ kg brennbare Substanz},$$

mit einem Brennwert von 4500 WE/kg. In 220 000 Liter Endlauge, welche die Sodarückgewinnung passieren, sind folglich enthalten: 83 . 138 = 11 455 kg brennbare Substanz, die zur Wasserverdampfung aus der Endlauge Verwendung finden können. In Prozenten der Endlauge umgerechnet, ergeben sich:

$$\frac{11455 \cdot 100}{220\,000 \cdot 1{,}029} = 5{,}06 \text{ Gew.-Proz.}$$

Die in 9 (Abb. 4) gesammelte Endlauge steht mit einer Temperatur von 70° zur Verfügung; sie gelangt zunächst in eine dreifach wirkende Verdampfanlage (vergl. das Schema Abb. 5), die durch Abdampf oder Frischdampf beheizt werden kann. Die Verdampfung findet unter Vakuum in schmiedeeisernen Verdampfern (1—4) statt. Hier bis zu einem gewissen Grade konzentriert, geht die Lauge



1, 2, 3,	Verdampfer
4	Reserveverdampfer
5	Scheibenverdampfer
6	Drehofen
7	Vertikalofen

Fig. 5.

zwecks weiterer Eindampfung in einen sogenannten Scheibenverdampfer (5), einem verbesserten Porionofen. Dieser Scheibenverdampfer wird durch heiße Abgase aus dem Drehofen (6) beheizt, während zwei mit runden Blechscheiben dicht besetzte Wellen die Lauge fortgesetzt durchrühren. Die untere Hälfte der sich drehenden Scheiben taucht in die Lauge und die obere Hälfte der durch die Drehung mit Lauge befeuchteten Scheiben wird von den heißen Verbrennungsgasen, die vom Drehofen kommen, durchzogen, so ein gewisses Wasserquantum aus der Lauge verdampfend. Die hier stärker

Digitized by Google

konzentrierte Lauge gelangt dann in den Drehofen, in welchem sie bei weiter gesteigerter Konzentration nach und nach anfängt zu brennen. Hierbei werden die letzten Wasserreste ausgetriebene, die brennbare Substanz, deren Verbrennungswärme im Scheibenverdampfer ausgenutzt wird, zerstört und als Endprodukt im Vertikalofen die ursprünglich angewandte Soda zurückerhalten. Bei kontinuierlichem Betriebe der Anlage vollzieht sich also in derselben ein ununterbrochener Kreislauf.

Der Prozeß wird so geführt, daß keine Schmelzung der Soda eintritt, wodurch die vorhandenen Sulfate mit dem beigemengten Kohlenstoff zu Sulfiden reduziert werden würden, jedoch ist darauf zu achten, daß möglichst alle brennbare Substanz zerstört wird, um eine von Verbrennungsrückständen möglichst freie Lauge erhalten.

Wärmeberechnung für Verkohlung bzw. Verbrennung.

Bei einer Laugenverarbeitung von 220 000 Liter von 4,5° Bé in 24 Stunden, sind zu verarbeiten:

$$\frac{220\,000 \cdot 1{,}032}{24 \cdot 60} = 157{,}75 \text{ kg Lauge pro Min.,}$$

worin bei einem Gehalt von 5,00 Prozent an brennbarer Substanz, enthalten sind:

$$157{,}75 \cdot 0{,}0500 = 7{,}98 \text{ kg}$$

mit einem Brennwert von 4500 WE/kg; also sind in der Ofenanlage, bestehend aus Scheibenverdampfer, Drehofen und Vertikalofen pro Minute $7{,}98 \cdot 5400 = 43\,092$ WE verfügbar. Minute $7{,}98 \cdot 4500 = 35\,900$ WE verfügbar. Wenn 15 Proz. Schornsteinverlust und 15 Prozeichnen sind, verbleiben zur Wasserverdampfung aus der Lauge verfügbar:

$$35\,900 \cdot 0{,}70 = 25\,130 \text{ WE.}$$

Zur Verdampfung von 1 kg Wasser aus der Lauge sind einschließlich Anwärmung derselben auf Siedetemperatur nach Verlassen der Vakuumverdampfung 580 WE erforderlich; somit Wasserverdampfung aus der Lauge in der Ofenanlage durch die brennbare Substanz:

$$\frac{25\,130}{580} = \sim 44{,}58 \text{ kg min.}$$

Eine beträchtliche Wärmemenge wird diesem Prozeß ferner durch die Hydrationswärme der Salze zugeführt, welche jedoch zur Erwärmung der konzentrierten Lauge auf die Verbrennungstemperatur mit verbraucht wird und deshalb nicht zur Wasserverdampfung direkt nutzbar gemacht werden kann.

(Fortsetzung folgt.)

Le traitement des lessives résiduelles dans les fabriques de pâte à la soude.

(Suite. V. No. 5. page 69.)

Pour une production quotidienne de 18 000 kg de pâte séchée à l'air on a besoin de 4200 kg de Na_2O qui, sous forme de 6840 kg de carbonate de sodium, sert à la préparation de la lessive.

La fig. 4 représente schématiquement les appareils pour la fabrication de la cellulose, excepté ceux qui servent à la préparation de la lessive et au traitement de la lessive résiduelle ainsi que les chemins (lignes en pointillé) parcourus par l'alfa, la pâte, la soude, l'eau, la lessive fraiche, la lessive résiduelle, le chlorure de chaux, ses résidus et les eaux résiduelles. L'alfa, brut et trié, arrive dans les lessiveurs 1 à 6, est traité en 7 à la lessive fraiche qui, à la fin du lessivage, s'écoule en 8. La pâte est lavée et la lessive provenant de ce lavage s'écoule en 9 avec la lessive résiduelle. Vient ensuite un deuxième lavage dont l'eau constitue en 10 la première eau de lavage pour le lessivage suivant. On évite ainsi dans la mesure du possible les pertes de soude. La pâte est de nouveau lavée en 11 et en 12 et est exprimée en 13 et en 14. On procède alors en 15 au blanchiment avec une solution de chlorure de chaux, préparée en 16 et emmagasinée en 17. On lave de nouveau

The Treatment of the Waste-Lyes in Soda-Pulp Mills.

(Continued from Nr. 5, page 69.)

For a daily production of 18 000 ko. air-dry pulp 4200 ko. Na_2O are required, which is employed in form of 6840 ko. of sodium carbonate for preparing the lye.

In Fig. 4 the apparatus employed in the manufacture of pulp are diagrammatically shown, with the exception of those for preparing the lye and for the treatment of the waste-lye. The paths, along which the esparto, the pulp soda, water, fresh lye, waste-lye, chloride of lime, residues of the latter and the waste-water travel are indicated by the several dotted lines. The raw, sorted esparto enters into the digesters 1—6, is treated with fresh lye from 7, which, after the digesting process, is let off in to 8. The pulp is then washed and the resulting wash lye passes into the waste-lye to 9. Then follows a second washing, the water of which forms in 10 the first wash for the next digesting process. Thereby a loss of soda is avoided as far as possible. The pulp is again washed in 11 and 12 and finally pressed out in 13 and 14. Then follows the bleaching process in 15 by means of a solution of chloride of lime, which is prepared in 16 and again collected in 17. Now follows another washing process, and finally

Digitized by Google

et en 18, 19 et 20 on sèche. La lessive résiduelle accumulée en 9, consistant en lessive de lessiveur à 7° Bé et à 100° C. de température et en première eau de lavage, constitue un mélange dont la concentration est de 4,5° Bé.

La lessive de lessiveur à 7° Bé non-diluée, provenant d'une fabrique de pâte d'alfa établie en Afrique, avait un poids de 105 gr par 100 cm³, qui donnèrent 15 gr de résidus solides. Ce résidu consistait en 20,18 % d'eau à l'état hygroscopique, 25,17 % de cendres (sels) et 54,65 % de matière combustible. L'analyse calorimétrique du résidu d'évaporation donna un pouvoir calorifique de 2451 calories par kg; celle des 54,65 % de matière organique contenue dans les résidus de l'évaporation donna un pouvoir calorifique de 4500 calories par kg.

Pour une production journalière de 18 000 kg de pâte, on a par jour 138 000 litres de lessive de lessiveur à 7° Bé. 1 m³ de lessive contient, d'après l'analyse précédente, 83 kg de substance combustible avec un pouvoir calorifique de 4500 calories par kg. La masse totale de la lessive de lessiveur d'un jour contient donc 11 455 kg de matière combustible qui peut servir à évaporer la lessive résiduelle. Celle-ci, avec la première eau de lavage, donne un total de 220 000 litres par jour, dont 5,06 % en poids sont des matières combustibles. La lessive finale accumulée en 9 (fig. 4) à une température de 70° C. et à une concentration de 4,5° Bé, arrive d'abord dans un dispositif vaporisateur à triple effet (fig. 5) qui peut être chauffé soit par de la vapeur d'échappement, soit par de la vapeur vive. La vaporisation s'effectue dans le vide dans les évaporateurs en fer forgé 1 à 4. De là, la lessive, fortement concentrée déjà, passe dans l'évaporateur dit à disques 5. Ce dernier est chauffé par les gaz chauds provenant du four rotatif 6. La lessive, qui vient de subir un nouvel épaississement, arrive au four rotatif lui-même où, après une nouvelle concentration, elle commence à brûler. Le produit final du four rotatif est traité au four vertical pour en extraire la soude.

Traiter 220 000 litres de lessive à 4,5° Bé en 24 heures équivaut à en traiter 157,75 litres par minute. Cette lessive contient par minute 7,98 kg de matière combustible d'un pouvoir calorifique de 35 900 calories par minute. En admettant une perte de 15% par la cheminée et une perte de 15% dans le four même, il reste encore 25 130 calories par minute. Dans le dispositif d'évaporation il arrive par minute 157,75 litres de lessive diluée à 4,5° Bé, dont la concentration à 11,7° Bé correspond à un travail d'évaporation de

the pulp is dried in 18, 19 and 20. The waste-lye collecting in 9 consisting of the digester lye of 7° Bé and a temperature of 100°, and the first wash water shows a strength of 4.5° Bé.

The non-diluted digester lye of 7° Bé, obtained from a pulp mill working with African esparto, had a weight of 105 grammes per 100 ccm, which yielded, on evaporation, a residue of 15 grammes. This residue was composed of 20.18 % hygroscopic water, 25.17 % ashes (salts) and 54.65 % of combustible matter. The calorimetric examination of the residue obtained by the evaporation showed a heating-power of 2451 heat units per ko., while the 54.65 % of organic matter contained in the residue by evaporation had a fuel value of 4500 units of heat per ko.

At a daily production of 18 000 ko. pulp 138 000 litres of digester lye of 7° Bé were obtained. 1 cbm of digester lye contains, according to the above analysis 83 ko. of combustible matter at a fuel value of 4500 units of heat per ko. Thus in the total daily digester lye are contained 11 455 ko. of combustible matter, which may be utilized for evaporating the water from the waste-lye. Waste-lye and first wash together yield 220 000 litres a day, of which 5.06 percent in weight are composed of combustible matter. The waste-lye collected in 9 (Fig. 4), at a temperature of 70° Cent. at a concentration of 4.5° Bé passes first through a triple evaporating plant (Fig 5) which may be heated either by live or exhaust steam. The evaporation proceeds in vacuo in wrought-iron evaporators 1—4. From these the lye passes, considerably concentrated, into the socalled disc-evaporator 5. The latter is heated by the hot waste gases from the rotary furnace 6. Thence the further condensed lye passes into the rotary furnace itself, where, after having been further evaporated, it commences to burn. The final product of the rotary furnace is recovered in vertical furnaces as soda.

When 220 000 litres of lye at 4.5 Bé are treated in 24 hours, 157.75 ko. lye have to be treated per minute. In this lye are contained per minute 7.98 ko. combustible matter at a fuel value of 35 900 units of heat per minute. At a loss of 15% in the chimney, and a heat loss of 15% in the furnace plant, there still remain 25 130 units of heat per minute. 157,75 ko. of weak lye of 4.5° Bé enter per minute into the evaporating plant and are there condensed to a concentration of 11.7° Bé, corresponding to an evaporation of about 100 ko. per minute. The remainder of the water still contained in the concentrated lye (44.58 ko. per minute) is evaporated in the furnace plant by means of the combustible matter still contained in the lye.

(To by continued)

Digitized by Google

100 kg en chiffres ronds par minute. Le reste de l'eau encore contenue dans la lessive à concentrer (44,58 kg par minute) est exclusivement vaporisé dans le four par la matière combustible contenue dans la lessive.

(A suivre.)

· PATENT= UMSCHAU ·

Drehknotenfänger mit in Schwinghebeln ruhendem Sortierzylinder für die Papier-, Pappen- und Zellstoffabrikation.

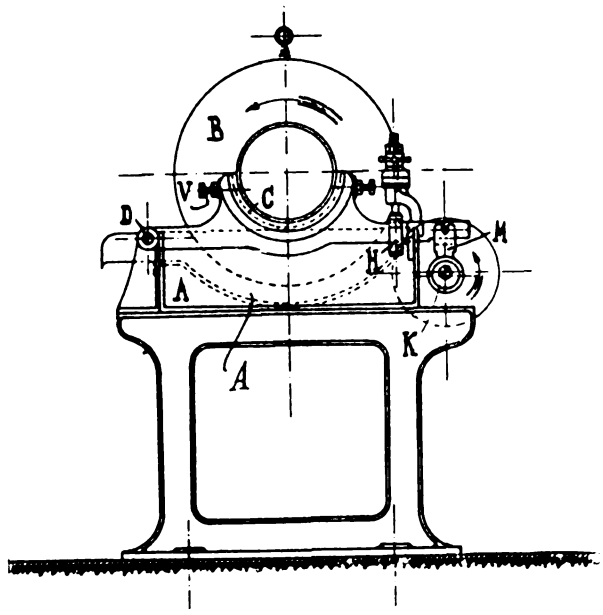
D. R. P. Nr. 279 519, Klasse 55d, Gruppe 5.
Firma Christian Wandel in Reutlingen
Patentiert im Deutschen Reiche vom 8. Juni 1913 ab.

Patent-Anspruch:

Drehknotenfänger mit in Schwinghebeln ruhendem Sortierzylinder für die Papier-, Pappen- und Zellstoffabrikation, dadurch gekennzeichnet, daß der Sortierzylinder (B) in nachstellbar angeordneten Laufflächen der Schwinghebel (C) unter Zwischenschaltung von Leder oder ähnlichem Stoff gelagert ist.

Die Erfindung betrifft die Vervollkommnung der an sich bekannten Drehknotenfänger für die Papier-, Pappen- und Zellstoffabrikation, bei denen der Sortierzylinder von Schwinghebeln getragen und durch Auf- und Abbewegung dieser Hebel in schrittweise Drehung versetzt wird.

Diese bekannten Drehknotenfänger zeigen den



Uebelstand, daß der Abnutzung in den Halslagern nicht genügend Rechnung getragen wird, und daß sich die Drehung des Zylinders nicht so regeln läßt, wie es für die Bearbeitung verschiedener Stoffe erforderlich ist. Bei rascher Drehung geht viel Stoff durch Abspritzen in die Knotenrinne verloren; bei zu langsamer Drehung dagegen wird die Sortierung beeinträchtigt, weil die Siebfläche sich bald verstopft. Aus diesem Grunde ergeben sich beim Fehlen einer Regelung der in den Halslagern auftretenden Reibung Mängel in der Fabrikation, die ein ungleiches Gewicht im fertigen Papier oder ein Reißen der nassen Stoffbahn zur Folge haben können.

Dem soll durch die Erfindung abgeholfen werden, indem die Laufflächen der Schwinghebel, in denen der Sortierzyinder unter Zwischenschaltung von Leder oder ähnlichem Stoff gelagert ist, nachstellbar ausgeführt werden, so daß die Umlaufsgeschwindigkeit des Zylinders dem zu verarbeitenden Stoff angepaßt werden kann.

Die Zeichnung veranschaulicht ein Ausführungsbeispiel:

Der Sortierzylinder *B* ist innerhalb eines Troges *A* auf Schwinghebeln *C* gelagert, die bei *D* drehbar unterstützt sind, während ihr freies Ende von je einem in der Höhe verstellbaren Tragbügel *H* umfaßt und auf und nieder bewegt wird. Diese Bewegung geht bei dem hier gewählten Ausführungsbeispiel von einem freilaufenden Exzenter *K* aus, das den zugehörigen Schwinghebel mittels einer am Exzenterring angebrachten kurzen Stange *M* stoßweise anhebt. Infolge dieses Hebens und Senkens des Schwinghebels wird der Sortierzylinder *B* schrittweise bewegt.

Um die Reibung in den Halslagern des Zylinders von der Abnutzung unabhängig zu machen und die Umlaufgeschwindigkeit des Zylinders dem zu verarbeitenden Stoff anzupassen, sind nach der Erfindung die mit Leder oder ähnlichem Stoff ausgelegten Lagerflächen an den Schwinghebeln *C* nachstellbar ausgebildet und können z. B. mittels Stellschrauben *V* geregelt werden. Beispielsweise werden die Lagerflächen durch segmentförmige Einsätze zwischen der Lagerfläche des Schwinghebels und dem Lederbelag gebildet, welche mittels der Stellschrauben *V* gegen den Drehzapfen des Sortierzylinders *B* bewegt werden können, oder man kann auch statt einzelner Einsätze ein unterhalb der Lederfütterung liegendes, aus Stahl oder ähnlichem nachgiebigen Stoff gefertigtes und unter dem Einfluß von Stellschrauben stehendes Band anordnen. Dieses Band oder die segmentförmigen Einsätze sind vorteilhaft in Nuten des Halslagers eingebettet.

Die beschriebene Regelung bedeutet besonders bei Drehknotenfängern ohne Räderantrieb einen wichtigen Fortschritt.

Schleifstein aus Kunststeinmasse mit Eiseneinlagen zur Erzeugung von Holzschliff.

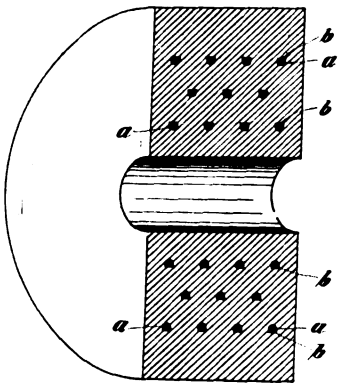
D. R. P. Nr. 279 929, Klasse 55 a, Gruppe 1.
Karl Gevers in Osterode a. H.
Patentiert im Deutschen Reiche vom 11. März 1914 ab.

Patent-Anspruch:

Schleifstein aus Kunststeinmasse mit Eiseneinlagen zur Erzeugung von Holzschliff, dadurch gekennzeichnet, daß die Eiseneinlagen (a) auf den nach außen gerichteten Flächen mit Pappeauflagen (b) versehen sind.

Digitized by Google

Aus Kunststeinmasse (Beton) geformte Schleifsteine schrumpfen vor der Trocknung beim Abbinden des Zements zusammen, wodurch im Stein eine Spannung auftritt, die vom Umfang des Steins nach seiner



Mitte zunimmt. Dies führt im Gebrauch bei einer Umfangsgeschwindigkeit von etwa 1000 m in der Minute zum Platzen des Steins. Es ist daher notwendig, dem Auftreten einer Spannung an einem größeren Teil des Schleifsteins entgegenzuwirken oder die Spannung auf einen möglichst kleinen Teil desselben zu beschränken. Die bekannten ringförmigen oder anderen Eiseneinlagen sind zwar geeignet, die Masse des Steins zusammenzuhalten, können aber das Auftreten der Spannung beim Schwinden des Steins nicht beseitigen, weil sie selbst an dem Schwinden der Masse beim Abbinden des Zements nicht teilnehmen.

Die Erfindung sucht die Spannung dadurch auszugleichen, daß in der Steinmasse bei den Eiseneinlagen künstlich Hohlräume geschaffen werden. Dies geschieht in der Weise, daß außen auf die ringförmigen Eiseneinlagen *a* Pappestreifen *b* aufgelegt und diese mit den Eiseneinlagen in die Steinmasse eingebettet werden. Diese Pappeauflagen dehnen sich durch die Feuchtigkeit der Kunststeinmasse aus und pressen sich beim Schwinden der Masse zusammen. Sie sind dem Zweck der Eiseneinlagen, die Masse des Steins zusammenzuhalten, in keiner Weise hinderlich, aber sie wirken als Hohlräume und nehmen bei guter Verteilung die Spannung auf. Bei einem Schleifstein von 0,60 m Breite und 1,50 m Durchmesser genügen, wie die Zeichnung zeigt, 11 Eisen- und Pappeeinlagen.

Besonders der mittlere Teil des Schleifsteins bedarf der Hohlräume zum Ausgleich der Spannung, weil hier die naturgemäß größte Spannung dann noch erhöht wird, wenn ein Aufkeilen des Schleifsteins auf die Welle mit trockenem Holze stattfindet, welches später quillt und so die Gefahr des Platzens des Steins vergrößert. Die Erfindung führt zu einer Verminderung der Spannung im mittleren Teil oder Kern des Steins, wo sie beim Abbinden des Zements am stärksten auftritt.

Es war bekannt, in Kunststeinmassen elastische Einlagen (Asphalt, Filz) vorzusehen, jedoch nicht, um Spannungen innerhalb der Kunststeinmasse auszugleichen, sondern, um den Zusammenhang der Massen bei eintretenden Senkungen bis zu einem gewissen Grade ohne Rißbildungen zu ermöglichen. Ferner war bekannt, Hohlräume in einem Schleifstein entstehen zu lassen, um ein gleichmäßiges Erhärten der Kunststeinmasse in allen Teilen des Steins zu ermöglichen.

Die Erfindung dagegen beruht auf dem Gedanken der zentralen Bewehrung des Schleifsteins durch einseitig wirkende Eiseneinlagen, zum Zwecke der Entspannung des Schleifsteins.

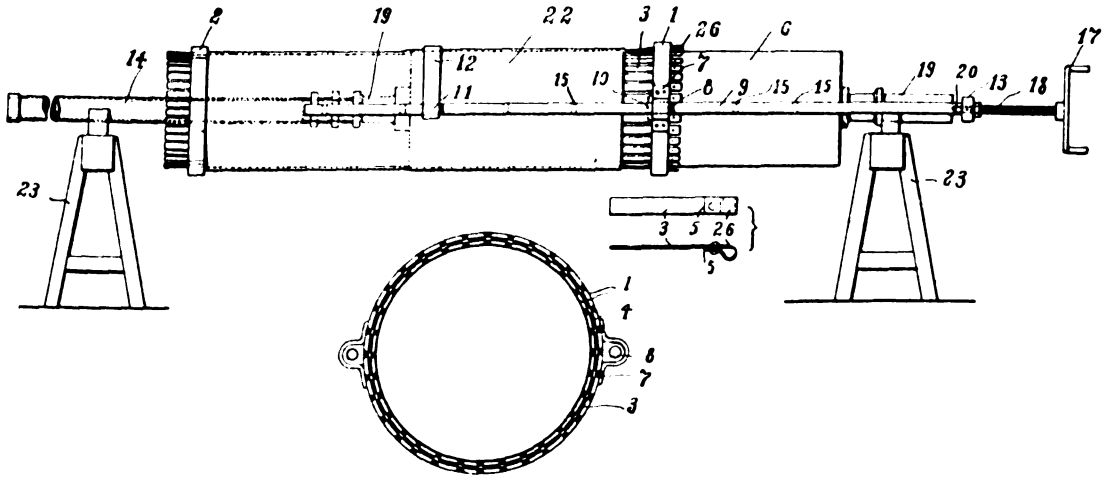
Vorrichtung zum Aufziehen von Filzmanchons auf Walzen von Papier- und Kartonmaschinen.

D. R. P. Nr. 280 477, Klasse 55 d, Gruppe 20.
Firma H. Füllner in Warmbrunn i. Schl.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 17. Januar 1914 ab.

Patent-Ansprüche:

1. Vorrichtung zum Aufziehen von Filzmanchons auf Walzen von Papier- und Kartonmaschinen, gekennzeichnet durch einzelne metallene, mit ihren Enden je an einen Ring (1, 2), von denen der eine (1) weiter, der andere (2) enger ist als der Durchmesser der zu beziehenden Walze (6), lösbar verbundene, zu einem gitterartigen Zylinder vereinigte Flachstäbe (3), über welche der Manchon (22) gestülpt und samt dem Zylinder, z. B. mittels eines am größeren Ring (1) angreifenden Zuggestänges, auf die Walze (6) aufgezogen wird, worauf die einzelnen Flachstäbe (3) der Aufzugsvorrichtung wieder beseitigt werden.



2. Vorrichtung nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Flachstäbe (3) mit ihren hinteren Enden durch Ringspalten (4) des aus zwei starr vernieteten konzentrischen Reifen bestehenden vorde-

Digitized by Google

ren Zichringes (1) hindurchgeschoben und zwischen die konzentrischen, lose übereinander zu schiebenden Reifen des vorzugsweise hölzernen hinteren Spannringes (2) gesteckt sind, derart, daß die Flachstäbe (3) samt Manchon (22) während des Aufziehens von dem gegen die Kanten (5) ihrer zu Schleifen (26) vernieteten vorderen Enden sich legenden Ziehring (1) mitgenommen und nach beendetem Aufziehen an ihren Schleifen (26) erfaßt und herausgezogen werden können.

Die Erfindung bezweckt, beim Beziehen der Walzen zwischen diesen und dem Manchon eine so hohe Spannung hervorzurufen, daß auch bei den höchsten Betriebsdrücken zwischen den Walzen und bei längerer Betriebsdauer ein Lockern oder Lösen der Manchons ausgeschlossen ist. Zu diesem Zweck wird gemäß der Erfindung ein Manchon, dessen lichter Durchmesser kleiner ist, als der Durchmesser der zu beziehenden Walze, über einen gitterartigen Zylinder aus dünnen, elastischen Längsstäben gestülpt und dieser an seinem erweiterten Ende mitsamt dem Manchon unter elastischer Verspannung des letzteren vollständig über die Walze gezogen. Sodann werden die dünnen Stäbe einzeln zwischen Walze und Manchon herausgezogen und der Zusammenhang des Zylinders gelöst. Vermöge seiner beim Aufziehen hervorgerufenen elastischen Verspannung legt sich der Manchon bereits an sich mit bedeutendem Druck gleichmäßig an der Walzenoberfläche an, so daß schon vor dem Benetzen mit Wasser ein Drehen des Manchons auf der Walze unmöglich ist. Nach dem durch das Benetzen mit Wasser bewirkten Schrumpfen des Filzes ist der Druck so groß und andauernd, daß der Manchon allen im Betriebe vorkommenden Kräften standhält.

Papierstoffholländer mit verstellbarem Kropf.

D. R. P. Nr. 281 287, Klasse 55c, Gruppe 8.

Cröllwitzer Actien-Papierfabrik in Halle-Cröllwitz.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 22 November 1912 ab.

Patent-Anspruch:

Papierstoffholländer mit verstellbarem Kropf, dadurch gekennzeichnet, daß im Scheitel des Kropfes (4) eine in Höhe verstellbare Stauwand (13) angeordnet ist.

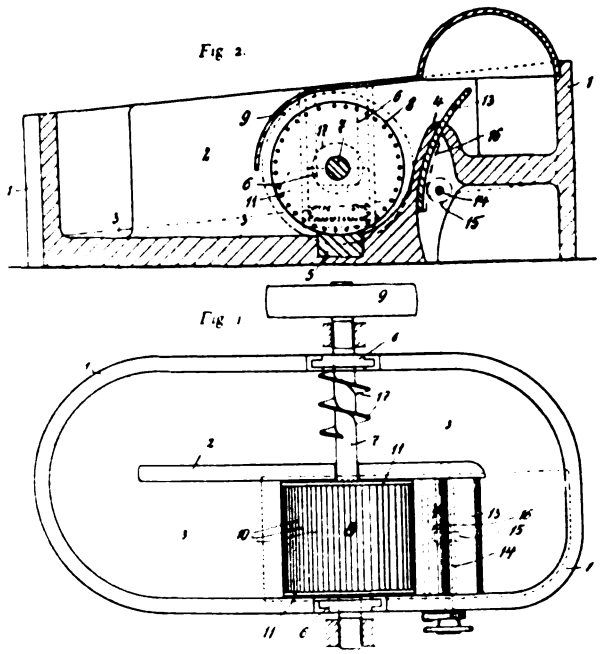
Die Erfindung bezieht sich auf einen Papierstoffholländer, bei welchem der Stoff durch die Mahlwalze über einen hinter ihr angeordneten Kropf geworfen und von da unter Gefälle um eine Mittelwand herum der Mahlwalze wieder zugeführt wird. Von diesen bekannten Holländern unterscheidet man zwei Arten, und zwar erstens solche, bei welchen der Kropf feststehend ist, und zweitens solche, bei welchen der Kropf verschiebbar ist. Bei der zuerst genannten Kropfanordnung muß bei niedriger Füllung des Holländers der Stoff durch die Mahlwalze ebenso hoch geworfen werden wie bei höherer Füllung, und deshalb dauert der Mahlvorgang im ersteren Falle bei gleichem Kraftverbrauch ebenso lange wie im anderen Falle. Bei der zweiten Kropfausführungsart steht der Scheitel des Kropfes in seiner höchsten Stellung mit der wagerechten Mittelachse der Walze in gleicher Ebene und kann von da aus nur nach unten rückwärts verstellt werden. Bei dieser Verstellung kommt der Kropf übermäßig weit von der Walze abzustehen, was für die Arbeitsleistung des Holländers nachteilig ist, weil der an sich schon niedrige Kropf noch tiefer unter die Walzenmitte herabsinkt und dadurch das schon von vornherein niedrigst bemessene Gefälle so verringert wird, daß der Stoffumlauf und der Mahlprozeß sehr langsam vonstatten gehen.

Diesen Mängeln soll gemäß der Erfindung dadurch abgeholfen werden, daß in dem mit seinem Scheitel zweckmäßig bis mindestens zur Höhe der wagerechten Mittelachse der Walze reichenden Kropf eine in Höhe verstellbare Stauwand angeordnet ist, die gemäß der Stoffeintragsmenge in den Holländer so verstellt werden kann, daß bei geringem Kraftverbrauch stets ein beschleunigter Umlauf des Papierstoffes stattfindet.

Auf der Zeichnung ist ein der Erfindung entsprechender Holländer dargestellt, und es zeigt:

Fig. 1 einen Grundriß,

Fig. 2 einen Längsschnitt.



Man ist also in der Lage, z. B. bei sehr dickem Stoffeintrag die Stauwand 13 tief, bei dünnem Eintrag dagegen sehr hoch einzustellen. Auf diese Weise kann bei den jeweiligen Papiersorten und den verschiedenen Anfertigungsposten, welche sehr verschiedene Stoffdichten und ungleich großen Eintrag erfordern, stets der nötige Eintrag bei richtiger Stoffdichte abgemessen das denkbar größte Gefälle erzielt, der Holländerinhalt bestmöglich ausgenutzt und die höchste Umlaufsgeschwindigkeit erzielt werden.

Die durch die Messer und Füllstücke an dem Umfang der Mahlwalze gebildeten Zellen sind in ähnlicher Weise wie bei den bekannten Steinwalzen mittels bis an den Umfang heranreichender Stirnscheiben seitlich abgeschlossen.

Da die an der Mittelwand des Troges sich entlang bewegende Stoffmasse einen kleineren Weg zurückzulegen hat als die an der äußeren Wand, ergibt sich im Ziehen des Papierbreies eine Verschiedenheit, welche eine schlechte Mischung und ungleichmäßige Zerfaserung im Gefolge hat. Um dies zu vermeiden, ist auf der die Mahlwalze 8 tragenden, vollständig im Stoff lau-

Digitized by Google

fenden Welle 7 in bekannter Weise eine Schnecke 17 angebracht, deren Schraubenfläche so gestaltet ist, daß die Stoffmasse von der Außenwand nach der Mittelwand herangezogen, dabei die erstere innig gemischt und gleichzeitig nach vorwärts getrieben wird.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

54d. R. 41 038. Klebstoffauftragvorrichtung für Wellpappenmaschinen mit regelbarer Auftragbreite. Radebeuler Maschinenfabrik August Koebig, G. m. b. H., Radebeul b. Dresden. 9. 7. 14.

55b. M. 55 160. Verfahren zur Herstellung von Zellstoff aus stark verholzten Pflanzen, wie Jute, Manilla, Schilf, Bambus, Esparto und ähnlichen Stoffen. Dr. Max Müller, Finkenwalde b. Stettin, und Ottomar Heigis, Pilsen, Böhmen; Vertr.: F. Schwenterley, Pat.-Anw., Berlin SW. 68. 12. 2. 14.

55f. G. 40 388. Verfahren zum Befestigen pulveriger, grobkörniger oder faseriger Materialien auf Papier oder Gewebe. Wilhelm Golombek, Spandau, Klosterstraße 33. 15. 11. 13.

55f. O. 9027. Farbiges oder bronziertes Papier zum Verpacken von Gegenständen aller Art. Heinrich Oeser, Berlin-Schöneberg, Bahnstraße 19-20. 9. 3. 14.

55f. Z. 9176. Verfahren zur Herstellung von farbig gemusterten Papieren oder Kartons. Fa. J. W. Zanders, Bergisch-Gladbach. 30. 7. 14.

2. Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände sind den Nachgenannten Patente erteilt, die in der Patentrolle die hinter die Klassenziffern gesetzten Nummern erhalten haben. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

54a. 282 297. Biegemaschine für Papier, Pappe o. dergl. mit zwangläufig bewegtem oberen Biegebalken und unter Federbelastung stehendem, elastisch zurückweichendem unteren Biegegelenk. Fa. Karl Krause, Leipzig. 16. 12. 13. K. 57 166.

54a. 282 298. Biegemaschine mit elastisch nachgiebigem unteren Biegemechanismus. Fa. Karl Krause, Leipzig. 28. 12. 13. K. 57 287.

Gebrauchsmuster.

1. Eintragungen.

55d. 622 677. Baumwoll-Lauftuch für Papiermaschinen. Fa. Carl Veit, Göppingen, Württ. 13. 7. 14. V. 12 781.

2. Aenderungen in der Person des Inhabers.

Eingetragener Inhaber des folgenden Gebrauchsmusters ist nunmehr die nachbenannte Person.

55d. 581 384. F. Breuer & Co., Pirna a. E.

3. Verlängerung der Schutzfrist.

Die Verlängerungsgebühr von 60 Mk. ist für die nachstehend aufgeführten Gebrauchsmuster an dem am Schluß angegebenen Tage gezahlt worden.

54b. 501 950. Sicherheitsvorrichtung gegen ein Verschieben der Papierbahn usw. Windmöller & Hölscher, G. m. b. H., Lengerich i. W. 30. 1. 12. W. 35 757. 11. 12. 14.

55a. 496 182. Schleifstein usw., Gesellschaft für Otto Schmidts Patent-Herkulessteine, G. m. b. H., Dresden. 18. 1. 12. G. 29 484. 14. 12. 14.

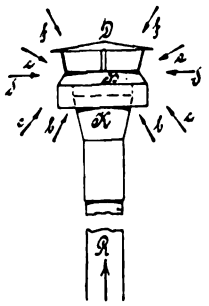
55a. 513 653. Schleifstein usw. Gesellschaft für Otto Schmidts Patent-Herkulessteine, G. m. b. H., Dresden. 18. 1. 12. G. 29 485. 14. 12. 14.

Technische Mitteilungen.

Selbsttätige Exhaustoren.

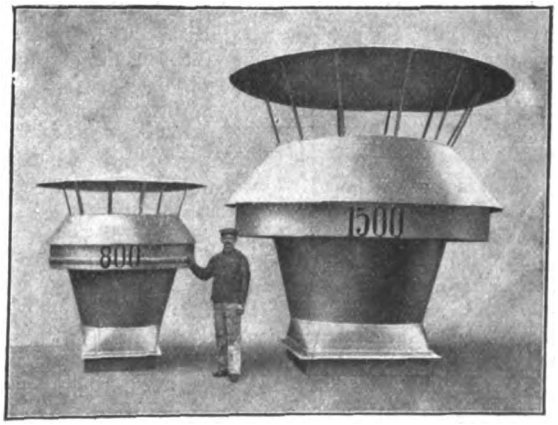
Die in der Papierfabrikation bereits hinlänglich bekannten selbsttätigen Exhaustoren der Firma Mürbe & Co. G. m. b. H. in Görlitz wurden in der Hauptversammlung des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker am 5. und 6. Dezember 1913 in einem Modell vorgeführt, das die außerordentlich starke Wirkung der Mürbeschen Konstruktion erkennen läßt.

Der Rauch einer an das untere Ende des Ventilationsrohres gehaltenen brennenden Zigarre tritt



mit verhältnismäßig großer Geschwindigkeit aus dem Saugkopf heraus. Bläst man gegen den letzteren, zur Nachahmung der Luftbewegung der Atmosphäre, dann verzehrt sich die Zigarre augenscheinlich.

Eine Skizze des Apparates läßt die Wirksamkeit desselben erkennen, welche besonders darauf be-



ruht, daß die in einem Raume befindliche erwärmte Luft oder die abzusaugenden Wasserdämpfe leichter sind, als die äußere atmosphärische Luft. Die Abluft wird, wenn die als Schacht gedachte

Digitized by Google

Abführung R genügend hoch ist, in der Praxis 8—10 m, mit großer Geschwindigkeit abgeführt, und zwar bis zu 4 m/sek., bei starkem Wind auch bis zu 6 m. Die obere Haubenkonstruktion K H D begünstigt eine kräftige Absaugung bei jeder Witterungslage und bei jeder Windrichtung, während gewöhnliche Schächte versagen, wenn nicht die Luft durchaus wagerecht oder mehr von unten gegen die Mündung anströmt. An sich ist der Apparat sehr einfach, so daß die Wirksamkeit wohl ohne weiteres erklärt ist. Der Teil K ist auf der Skizze konisch und dann weiter oben gerade verlaufend. Steigen nun in R Luft- oder Wasserdämpfe aufwärts und gelangen sie in den weiteren Rohrteil K, so tritt hier eine gewisse Verdünnung ein. Die darüber befindliche Haube H mit Konus dient zur Abhaltung des Windes und der Konus selbst zur schrägen Ableitung. Die Luft muß zwischen dem Konus H und dem Dach D hinstreichen und wirkt, da der Konus K geschützt unter H liegt, kräftig saugend.

Es kann im allgemeinen angenommen werden, daß in Papiermaschinen- und Entwässerungsmaschinen-Räumen eine Geschwindigkeit von 6—7 m/sek. erreicht wird, denn die Temperatur an einer Decke in der Nähe der Trockenzylinder ist zumeist nicht unter 40° C, vielfach sogar 50° C.

Die Firma weist besonders darauf hin, daß Kraftventilatoren in Papierfabriken fast durchweg, in Papiermaschinenräumen aber unbedingt ein wirtschaftlicher Fehler sind. Es kann mit Kraftventilatoren niemals eine so gleichmäßige Entlüftung eines Raumes erreicht werden, als mit einer selbsttätigen Einrichtung wie der vorliegenden, die sich den Witterungsverhältnissen viel besser anzupassen vermag als Ventilatoren.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Auslands-Rundschau.

Auf das Wirtschaftsleben eines Landes mit einer so mächtigen Industrie und einem so ausgedehnten Handel wie die Vereinigten Staaten von Amerika besitzen, muß der Krieg, an dem so viele Staaten beteiligt sind, natürlich eine starke Wirkung ausüben. Eine belebende Wirkung, denn es muß Ersatz für die bisher vom Auslande bezogenen Waren geschafft werden. Außerdem sind Industrie und Handel aber auch bestrebt, soweit dies möglich ist, Lieferungen an die im Kriege befindlichen Länder zu übernehmen und auf den Märkten festen Fuß zu fassen, die bisher von diesen versorgt wurden. Aber auch einen lähmenden Einfluß, denn es fehlen eben viele Waren, die bisher vom Auslande bezogen wurden und die nicht sofort oder überhaupt nicht in den Vereinigten Staaten hergestellt werden können; ferner ist die Ausfuhr nach den kriegführenden Ländern doch ganz erheblich zurückgegangen und dann fehlt es vor allem an Schiffen, die den Auslandsverkehr vermitteln; namentlich macht sich der Wegfall der deutschen Handelsschiffahrt sehr stark bemerkbar. Die Kriegskonterbande-Erklärungen der verschiedenen Länder üben natürlich auch einen hemmenden Einfluß aus und leidet die Ausfuhr der Vereinigten Staaten stark unter dem willkürlichen, sich über jedes Recht hinwegsetzenden Vorgehen Englands.

Wenn der Protest der Vereinigten Staaten gegen die Uebergriffe Englands bisher ziemlich schwach war, so ist doch die Möglichkeit vorhanden, daß, namentlich unter dem Einfluß der letzten, demokratisch ausgefallenen Wahlen, die Stimmung der Regierung etwas fester wird und dadurch der Ausfuhrhandel der Vereinigten Staaten einen neuen Anstoß erhält, was auch der Papierfabrikation zugute kommen würde.

Diese war seit Ausbruch des Krieges, namentlich in Druckpapier, recht stark beschäftigt, doch hat in den letzten Wochen die Nachfrage etwas nachgelassen. Hierzu mögen allerdings die Jahresinventuren einen Teil mit beigetragen haben.

Aus der Statistik des Vereins der amerikanischen Papier- und Papierstoff-Fabrikanten geht übrigens hervor, daß die Produktion an Druckpapier im Oktober 1914 allerdings um 4000 Tonnen größer war als im September, daß sie aber doch nur 93 Prozent der normalen Produktion betrug, die für den Oktober 104 517 Tonnen berechnet.

Auch die Nachfrage nach Holzschliff und Zellstoff hat etwas nachgelassen. Die Holzstoffproduktionen sind zwar noch nicht wieder ganz normal, doch genügen sie, um den laufenden Bedarf zu decken. Auch Zellstoff soll in genügenden Mengen zu bekommen sein, und die Furcht, daß Mangel an solchem eintreten könnte, ist geschwunden. Neuabschlüssen gegenüber verhalten sich die Papierfabriken abwartend, da über die Preisfrage verschiedene Meinungen herrschen und die Zellstoffimporteure von ihren Preisen nicht sehr abgehen wollen.

Für beide Industrien erwartet man aber ein glänzendes Geschäft in diesem Jahre und ein Steigen der Preise. Auch die Druckpapierfabrikation erwartet ein gutes Geschäft und richtet ihre Aufmerksamkeit unter anderm auch auf Südamerika, von dessen Märkten der amerikanische Handel Deutschland und England zu vertreiben hofft. Es fehlt hierzu aber vor allem eine amerikanische Handelsflotte; auch bereitet der Mangel an amerikanischen Banken Schwierigkeiten.

Die Farbenfrage wird jetzt als gelöst erklärt, da deutsche Farben auf Risiko des Bestellers geliefert werden und man Mineralfarben auch aus andern Staaten erhält. Der Plan, eine chemische Industrie, bzw. eine Farbenindustrie, in den Vereinigten Staaten ins Leben zu rufen, scheint wieder fallen gelassen worden zu sein, da man die sehr großen Schwierigkeiten, die der Ausführung derselben entgegenstanden, erkannt hat.

Nicht nur die Industrie, sondern auch die Regierung ist bestrebt, aus der durch den Krieg geschaffenen Lage möglichsten Vorteil zu ziehen und Fabrikationen ins Leben zu rufen, die bisher in den Vereinigten Staaten noch nicht recht festen Fuß gefaßt hatten. Das Landwirtschafts-Departement der Vereinigten Staaten ist z. B. damit beschäftigt, Literatur über die Fabrikation von Papiergarn und künstlicher Seide zu sammeln, ebenso Muster von solchen und daraus gefertig-

Digitized by Google

ten Geweben, sowie Firmen ausfindig zu machen, die die nötigen Rohstoffe hierzu liefern können.

In der amerikanischen Fachzeitschrift „Paper", ist vor kurzem ein Rundschreiben der Alling & Corvy Company an Kleinhändler veröffentlicht worden, in welchem die für Papier eingetretenen Preissteigerungen bekanntgegeben und die Gründe für dieselben angeführt werden.

Hiernach ist Druck- und Plakatpapier um 5 Doll. per Tonne gestiegen, Bücherpapier (bei einzelnen Fabriken) um 5 Doll., Dokumenten- und Geschäftspapiere um 5 bis 10 Prozent, Umschlag- und Dachpapier um 5 bis 10 Prozent, überklebter Karton ungefähr um 8 Prozent im Preise in die Höhe gegangen.

Als Gründe der Preissteigerung werden die erhöhten Preise für die Rohstoffe und Bedarfsartikel der Papierfabrikationen angegeben. Holzschliff ist infolge des erhöhten Druckpapierbedarfes infolge des Krieges und der langen Trockenheit ganz bedeutend im Preise gestiegen, ebenso ist infolge des Krieges der Preis des Sulfitzellstoffes in die Höhe gegangen.

Jute-, Hanf- und Leinenlumpen, sind 10 bis 20 Prozent gestiegen, während Baumwolle im Preise gefallen ist, und diese hohen Preise werden sich vermutlich halten.

Interessant ist eine Statistik der Einfuhr von Druck- und Packpapier im Monat September 1914. Eingeführt wurden:

Druckpapier:

Von Belgien	für	Doll.	616
» Holland	»	»	3 110
» Norwegen	»	»	18 794
» Schweden	»	»	3 957
» England	»	»	6 196
» Schottland	»	»	1 773
» Kanada	»	»	1 093 814
Zusammen	für	Doll.	1 128 260

Packpapier:

Von Dänemark	für	Doll.	293
» Frankreich	»	»	179
» Deutschland	»	»	928
» Norwegen	»	»	5 293
» Spanien	»	»	368
» Schweden	»	»	16 224
» England	»	»	2 347
» Schottland	»	»	1 322
» Kanada	»	»	38 081
» Mexiko	»	»	1
Zusammen	für	Doll.	65 036

Bemerkenswert ist die ungeheuer große Einfuhr von Druckpapier aus Kanada, die immer mehr im Steigen begriffen ist.

Die Steigerung der Druckpapierausfuhr Kanadas, die sich nicht nur auf die Vereinigten Staaten erstreckt, zeigt die nachstehende Tabelle über die Ausfuhr von Holzschliff, Zellstoff und Druckpapier aus Kanada, die auch deutlich den Einfluß des Krieges auf die Ausfuhr erkennen läßt. Der Monat September zeigt eine ganz ungewöhnliche Steigerung. Ausgeführt wurden:

1913	Zellstoff Dollar	Holzschliff Dollar	Zeitungsdruckpapier Dollar
April	202 110	143 126	596 554
Mai	201 276	234 494	810 575
Juni	121 199	173 445	874 284
Juli	218 302	251 284	793 898
August	203 542	276 171	889 645
September	232 835	399 057	941 986
Oktober	233 159	467 878	976 028
November	273 278	357 688	1 037 207
Dezember	311 251	450 030	1 057 817

1914	Zellstoff Dollar	Holzschliff Dollar	Zeitungsdruckpapier Dollar
Januar	257 194	265 750	928 223
Februar	254 250	174 522	1 049 788
März	414 687	259 296	1 432 850
April	258 497	164 494	836 110
Mai	386 909	189 792	1 092 172
Juni	347 606	270 990	1 135 283
Juli	358 170	604 869	1 149 569
August	382 255	164 942	1 108 285
September	480 741	566 217	1 247 780

In Kanada hegt man auch starke Hoffnungen, nach dem Krieg die Mengen Druckpapier nach England liefern zu können, das bisher von Deutschland bezogen wurde, wie man überhaupt mit einer weiteren Ausdehnung der kanadischen Papierfabrikation rechnet.

Und es ist nur natürlich, daß infolgedessen auch mit weiteren Produktionserhöhungen in Kanada zu rechnen ist, obgleich schon im vorigen Jahre vor solchen gewarnt wurde, da der Markt nicht aufnahmefähig genug sein werde, um weitere Produktionen unterzubringen.

Wenn auch England direkt weniger durch den Krieg berührt wird, als die andern kriegführenden Staaten, so spürt doch das wirtschaftliche Leben ganz bedeutend die Einwirkungen desselben, Handel und Industrie sind in ihrer Tätigkeit äußerst behindert. Die Ein- und Ausfuhr Englands zeigt einen sehr großen Rückgang auf, die Lebensmittelpreise steigen ganz bedeutend, und infolgedessen ist man zu Einschränkungen genötigt, die wieder ihre Rückwirkung auf Industrie und Handel ausüben.

In der Papierfabrikation macht sich der Mangel der bisher von Deutschland gelieferten Farbwaren unangenehm bemerkbar; ferner ist der Verkehr mit einigen Absatzgebieten sehr erschwert, abgesehen von den Schwierigkeiten, welche der Krieg auch für jede andere Industrie im Gefolge hat.

Die Holzschliff- und Zellstoff-Einfuhr ist zwar in den Monaten Januar-November erheblich höher als in dem gleichen Zeitraum des Jahres 1913; es ist aber hierbei zu bedenken, daß der Zeitungsbedarf erheblich gestiegen ist und daß ein großer Teil der Zunahme der Einfuhr auf die Monate vor dem Krieg entfällt und z. B. der Monat November eine Verringerung der Einfuhr an Holzschliff und Zellstoff sowohl der Menge wie dem Werte nach zeigt.

Es wurde an Holzschliff und Zellstoff eingeführt:

Januar—November	1913 Tonnen	1913 Lstr.	1914 Tonnen	1914 Lstr.
Zellstoff:				
Gebleicht, trocken	18 728	201 299	17 330	102 046
Ungebleicht, »	322 528	2 608 433	357 850	2 905 630
Feucht	14 693	53 565	15 328	52 404
Holzschliff:				
Trocken	7 779	35 836	5 575	28 064
Feucht	505 210	1 146 179	518 052	1 199 395
Zusammen	868 938	4 045 312	915 044	4 467 539

Gebleichter Zellstoff, trocken.

Aus	1913 Tonnen	1913 Lstr.	1914 Tonnen	1914 Lstr.
Rußland	1 017	9 680	50	460
Schweden	1 933	19 703	4 976	49 849
Norwegen	11 393	123 950	10 320	120 564
Deutschland	1 255	14 608	803	8 255
Andere Länder	3 130	33 349	1 181	12 918

Ungebleichter Zellstoff, trocken.

Aus	1913 Tonnen	1913 Lstr.	1914 Tonnen	1914 Lstr.
Rußland	34 268	277 296	27 675	227 350
Schweden	205 034	1 650 802	250 591	2 085 125

Digitized by Google

Aus	1913 Tonnen	1913 Lstr.	1914 Tonnen	1914 Lstr.
Norwegen . .	40 673	336 391	49 472	436 190
Deutschland .	35 488	298 512	24 861	203 135
Andere Länder	7 065	54 432	5 260	43 830

Holzschliff, feucht.

Aus	1913 Tonnen	1913 Lstr.	1914 Tonnen	1914 Lstr.
Schweden . .	106 410	241 557	93 963	215 079
Norwegen . .	289 020	649 745	266 986	604 838
Kanada . . .	64 908	146 040	107 333	252 450
Andere Länder	44 872	108 837	50 670	127 028

Bemerkenswert ist die erhebliche Steigerung der kanadischen Holzschliffeinfuhr.

Sehr geklagt wird in England über die mangelhafte Beförderung der Waren, die in großen Mengen in den Hafenplätzen lagern, da sie nicht verladen werden. Ob hierfür allein die Behinderung der Schiffahrt verantwortlich ist oder ob es sich auch mit um Schwierigkeiten handelt, die von den Hafenarbeitern verursacht werden, entzieht sich unserer Beurteilung; jedenfalls sind trotz des Krieges die Arbeiterbewegungen nicht zum Stillstand gekommen, oder vielleicht gar durch denselben wieder aufgetaucht, wie die Bewegung der Kohlenarbeiter zeigt.

Sollte es zu einem Streik der Kohlenarbeiter kommen, so würden, abgesehen von den andern Folgen, die englische Industrie eine schwere Schädigung erleiden, ja vielleicht lahmgelegt werden, so daß man annehmen darf, daß man es wohl nicht zum äußersten kommen lassen wird.

Auch Englands Kolonien werden durch den Krieg in Mitleidenschaft gezogen, wie die Nachfrage Australiens nach Pergamentpapier beweist, das zum Verpacken von Butter dient, welche einen bedeutenderen Ausfuhrartikel dieses Landes bildet.

Der Plan, eine Farben- und chemische Industrie in England ins Leben zu rufen, um die bisher von Deutschland gelieferten Farben und Chemikalien selbst herzustellen, scheint gescheitert zu sein. Das notwendige Geld kommt nicht zusammen, da man doch wohl die Schwierigkeiten des Planes erkannt hat und einsieht, daß sich die zur Verwirklichung desselben unbedingt notwendigen Erfahrungen und Kenntnisse nicht von heute auf morgen erwerben lassen und vor allem, weil man darauf hingewiesen hat, daß Deutschland nach dem Kriege die betreffenden Waren doch billiger würde liefern können und so eine Rentabilität des aufgewendeten großen Kapitals nicht zu erwarten wäre.

Fälligkeit von im Ausland ausgestellten Wechseln.

Eine Bekanntmachung des Stellvertreters des Reichskanzlers vom 18. Januar 1915 lautet:

Der Bundesrat hat auf Grund des § 3 des Gesetzes über die Ermächtigung des Bundesrats zu wirtschaftlichen Maßnahmen usw. vom 4. August 1914 (RGBl. S. 327) folgende Verordnung erlassen:

§ 1.

Die Fälligkeit von Wechseln, deren Fälligkeit durch die Bekanntmachungen vom 10. August und 22. Oktober 1914 (RGBl. S. 368, 448) um sechs Monate hinausgeschoben ist, wird um weitere drei Monate hinausgeschoben.

Eine Verpflichtung zur Entrichtung des weiteren Wechselstempels nach § 3 Abs. 2 des Wechselstempelgesetzes wird durch die Hinausschiebung der Fälligkeit nicht begründet. Bei Anwendung der Vorschriften des § 13 Nr. 2 und des § 17 des Bankgesetzes bleibt die Hinausschiebung außer Betracht.

§ 2.

Zu der in der Bekanntmachung vom 22. Oktober 1914 vorgesehenen Erhöhung der ursprünglichen Wechselsumme um die Zinsen für sechs Monate tritt — unbeschadet der Vorschriften des § 3 — eine Erhöhung der ursprünglichen Wechselsumme um sechs Prozent jährlicher Zinsen für weitere drei Monate hinzu, wenn der wechselmäßig legitimierte Inhaber des Wechsels den Bezogenen in der Woche vor dem aus der Bekanntmachung vom 22. Oktober 1914 sich ergebenden Zahlungstage schriftlich benachrichtigt, daß er den Wechsel in Händen hat; es genügt, wenn das Benachrichtigungsschreiben vor dem bezeichneten Tage zur Post gegeben ist. Bei domizilierten Wechseln ist der Domiziliat, bei Wechseln, deren Zahlung am Wohnort des Bezogenen durch eine andere Person erfolgen soll, ist diese zu benachrichtigen. Der Empfang der Benachrichtigung ist unverzüglich zu bestätigen.

Hinsichtlich des Nachweises, daß die Benachrichtigung erfolgt ist, findet Artikel 46 Satz 1 der Wechselordnung Anwendung. Auch genügt im Wechselprozesse zur Berücksichtigung des Anspruches auf die weitere Erhöhung der Wechselsumme die Glaubhaftmachung, daß die Benachrichtigung erfolgt ist.

§ 3.

Der Bezogene ist berechtigt, den Wechsel an dem aus der Bekanntmachung vom 22. Oktober 1914 sich ergebenden Zahlungstag oder innerhalb einer Woche nach diesem Zahlungstag im Geschäftslokal und in Ermangelung eines solchen in der Wohnung des Gläubigers einzulösen; bei einer solchen Einlösung braucht der Zinsenzuschlag nur für die Zeit bis zur Einlösung entrichtet zu werden. Macht der Bezogene eine Teilzahlung, so ist der Zinsenzuschlag für die Zeit nach dieser Zahlung nur auf den nichtgezahlten Betrag zu entrichten; die geleistete Zahlung ist zunächst auf die bis zur Zahlung aufgelaufenen Zinsen anzurechnen.

§ 4.

Für Wechsel, bei denen die Zeit der Vorlage zur Zahlung und der Protesterhebung durch die Bekanntmachungen, betreffend Zahlungsverbot gegen England, Frankreich und Rußland, vom 30. September, 20. Oktober und 10. November 1914 (RGBl. S. 421, 443, 479) hinausgeschoben ist, bewendet es bei den Vorschriften dieser Bekanntmachungen. Bei solchen Wechseln findet die Erhöhung der Wechselsumme, die in den Bekanntmachungen vom 12. August und vom 22. Oktober 1914 und der gegenwärtigen Verordnung vorgesehen ist, nicht statt.

§ 5.

Diese Verordnung tritt mit dem Tage der Verkündigung in Kraft.

(Reichsgesetzblatt Nr. 6 vom 10. Januar 1915, S. 23.)

Aufhebung des Verbotes gegen Ausfuhr von Papierholz von Neu-Fundland.

Nach einem Bericht des norwegischen Konsuls in Montreal, hat die Regierung in St. Johns, Neu-Fundland das bisher geltende Verbot gegen die Ausfuhr von Papierholz aus Neu-Fundland und Labrador zurückgezogen.

Digitized by Google

Ermässigung des Papierzolls in Argentinien.

Die norwegische Gesandtschaft in Buenos Aires meldet die Herabsetzung des argentinischen Einfuhrzolls für Zeitungspapier, Schreibpapier und Papier für Werke um 1 Centavo für 1 kg.

(Morgenbladet Nr. 32.)

Erhöhung der Kartonnagenpreise.

Der Schutzverband der Berliner Kartonfabrikanten e. V. teilt mit: Infolge der Erschwerung und Verteuerung jeder Herstellung haben die Pappenfabrikanten ohne vorherige Anzeige ihre Preise plötzlich ganz beträchtlich erhöht. Da auch alle andern Gestehungskosten durch den Krieg gestiegen sind, können die Berliner Kartonfabriken gleichfalls nicht mehr ohne entsprechenden Zuschlag liefern und sehen sich genötigt, die Preise für Glacé- und Postversand-Kartons um 15 Prozent zu erhöhen.

Preiserhöhung für Pack- und Schrenzpapiere in Süddeutschland.

Am 28. Januar hat in Mannheim eine Versammlung fast sämtlicher süddeutschen Pack- und Schrenzpapierfabrikanten stattgefunden, welche eine gemeinsame Preiserhöhung ihrer Erzeugnisse beschlossen.

Waren-Versicherung gegen die Kriegsgefahren durch die deutsche Seeversicherungsgesellschaft.

Die gegenwärtigen, verwickelten politischen Verhältnisse und die Beteiligung zahlreicher Staaten an dem jetzigen Kriege üben auch auf das Wirtschaftsleben der beteiligten sowohl als der neutralen Staaten einen starken Einfluß aus. Die Weltwirtschaft droht infolge der Erschwerung und Verminderung der Schiffahrt ins Stocken zu geraten, und die Nationen, welche bisher in einem regen Austausch ihrer Erzeugnisse einen Ausgleich zwischen dem Ueberschuß eigener und dem Mangel fremder Produkte fanden, sehen immer mehr die Möglichkeit schwinden, ihre Handelsbeziehungen in dem bisherigen Umfang aufrecht zu erhalten. Gerade in Deutschland, dessen Handel vorwiegend auf einer starken Ausfuhr industrieller Erzeugnisse und der ausgedehnten Einfuhr von Lebensmitteln und Rohstoffen beruht, macht sich dieser Einfluß des Krieges außerordentlich stark geltend. Es muß daher als eine Hauptaufgabe des Handels angesehen werden, auch in diesen schweren Zeiten den Verkehr, insbesondere mit dem neutralen Ausland, aufrecht zu erhalten. Ein Warenaustausch in der gegenwärtigen Zeit ist aber nur dann möglich, wenn es den Aus- und Einführern gelingt, gegen mäßige Prämien ihre Waren gegen die Gefahren des Krieges zu versichern. Um diesem, heute stark empfundenen Bedürfnis in weitgehendem Maße genügen zu können, wurde die Deutsche Seeversicherungs-Gesellschaft von 1914, Aktien-Gesellschaft, ins Leben gerufen. Diese hat ihren Sitz in Hamburg und eine Zweigniederlassung in Berlin; sie verfügt über ein Aktienkapital von 28 Millionen Mark, welches für die von der Gesellschaft übernommenen Verbindlichkeiten haftet. Die Kriegsklausel entspricht den weitgehendsten Ansprüchen der Versicherungsnehmer, und die Prämien werden so niedrig festgesetzt, wie es nach den jeweiligen Verhältnissen möglich ist. Der deutsche Versicherungsmarkt, der hier eine wesentliche Stärkung und Erweiterung erfahren hat, ist nunmehr imstande, auch großen Anforderungen der Versicherungsnehmer zu genügen. Anträge auf Abschluß von Versicherungen sind für Geschäfte in Hamburg und Bremen nach Hamburg (Gr. Bäckerstraße 26), für das übrige Deutschland nach Berlin (NW. 40, Alsenstraße 12) zu richten.

Außerdem nimmt die Deutsche Seeversicherungs-Gesellschaft von 1914, Aktien-Gesellschaft, auch durch die Vermittelung der bereits bestehenden Transportversicherungs-Gesellschaften Anträge auf Uebernahme des Kriegsrisikos entgegen.

Arbeitgeberunterstützungen als Spareinlage.

Unter dieser Ueberschrift führt die Zentralstelle für Volkswohlfahrt in ihrer „Korrespondenz für Kriegswohlfahrtspflege" aus: Es ist schon auf die Schwierigkeiten hingewiesen worden, die dadurch entstehen, daß einige Gemeinden die von den Arbeitgebern ihren Arbeiterfamilien gewährten Kriegsbeiträge voll auf die gemeindlichen Unterstützungen in Anrechnung bringen. Neuerdings sind wiederum mehrfach Klagen von Arbeitgeberseite über dieses Vorgehen laut geworden, und man betont, daß die Sonderunterstützungen, die der Industrielle den Angehörigen der bei ihm beschäftigten Kriegsteilnehmer zukommen läßt, einzig gegeben werden, um das Los eben dieser Familien zu erleichtern. Durch das Inabzugbringen des ganzen Betrages von der Gemeindeunterstützung wird dieser Zweck vereitelt, und der Vorteil kommt allein den Gemeindefinanzen zu. Um dieses völlig unberechtigte Vorgehen zu unterbinden, ist in Arbeitgeberkreisen der Gedanke erwogen worden, die für die Familien bestimmten Beiträge nicht mehr sofort auszuhändigen, sondern sie auf den Namen der Empfänger als Spareinlagen einzuzahlen, die Konten fürs erste zu sperren und sie erst zur Verfügung der Berechtigten zu stellen, sobald entweder die Gemeinde beschlossen hat, die Beiträge nicht mehr oder nur zum Teil abzuziehen, oder sobald der Krieg beendet ist und damit die Unterstützungen aufhören. Ehe Arbeitgeber zur Verwirklichung dieses Planes schreiten, läge es im Interesse der Gemeinden, die bisher die Unterstützungen voll anrechneten, eine Verständigung auf mittlerer Linie herbeizuführen, wie dies bereits an einigen Orten geschehen ist.

Warmschleifen in Norwegen.

Das Warmschleifen scheint sich in Norwegen immer mehr einzubürgern, wie aus einer Mitteilung der Zeitschrift „Papier-Journalen" hervorgeht. In derselben heißt es:

„Als ein Beitrag zur Charakteristik des vergangenen Jahres, muß erwähnt werden, daß eine Reihe unserer Schleifereien bei ihrer Erzeugung vom Kalt- zum Warmschliff übergegangen ist. So hat Vafos Bruk 5, Tronstad Bruk 1, Vittingfors Bruk 2 und Labro Traesliperi 4 Warmschleifapparate, wie auch Statlandsbruks Holzschleiferei in ihrer Neuanlage 2 Warmschleif-

Digitized by Google

apparate besitzt. Außerdem gedenkt Aadalrens Traesliperi dazu überzugehen, einen Teil ihrer Produktion als Warmschliff herzustellen."

Es sieht so aus, als ob der Uebergang zu dieser Fabrikation sehr rasch von sich gehen wird. Die Umbauten und Neuanlagen des vorigen Jahres bewirken eine Erhöhung der Produktion Norwegens an Warmschliff um ca. 50 000 Tonnen.

Amerikanisches Druckpapier aus reinem Holzstoff.

Nach „Paper Trade Journal" haben der Papierfabrikant Georg Sherman, Ingenieur Hall und andere eine Gesellschaft „Hall Process Corporation Watertown, N. Y." zu dem Zwecke gebildet, Zeitungsdruckpapier ohne Anwendung von Zellstoff herzustellen. Das Verfahren soll mehrere Monate in der Shermanschen Fabrik geprüft worden sein und zufriedenstellende Resultate ergeben haben. Es wird eine bessere Qualität Holzschliff auf Schleifapparaten hergestellt, die automatisch geschärft werden, so daß der Stein ständig den gleichen Schärfegrad besitzt und den Stoff mit ganz gleichmäßiger Faser liefern kann, d. h. so, daß die Fasern nahezu die gleiche Länge, Dicke und Stärke haben. —

(Es bleibt abzuwarten, ob sich das Verfahren bewährt. Neu ist die Idee ja nicht, sie ist Ende der 70er und Anfang der 80er Jahre in Deutschland, bzw. der Schweiz verfolgt worden, aber infolge der fabrikmäßigen Herstellung des Sulfitzellstoffes und der Verbilligung desselben wieder aufgegeben worden. Der Preisunterschied zwischen den 15 bis 20 Prozent Zellstoff und Holzschliff, um den es sich handelt, ist ja nicht so groß, daß große Vorteile erzielt werden können, anderseits erhält man bei der Verfolgung der Idee, eine gleichmäßige und lange Faser herzustellen, leicht einen groben Stoff oder eine verminderte Produktion, so daß der erzielte Vorteil durch den Nachteil wieder aufgewogen wird. D. Red.)

Spaniens Holzmasseeinfuhr.

Während nach einem Bericht des norwegischen Generalkonsuls in Bilbao im Jahre 1912 wohl 45 000 Tonnen Zellstoff und Holzschliff nach Spanien eingeführt wurden, gelangten im Jahre 1913 60 000 Tonnen zur Einfuhr, d. i. eine Steigerung um 15 000 Tonnen oder 33 Prozent. Norwegen hat ungefähr 2000 Tonnen oder ungefähr 20 Prozent weniger eingeführt; ebenso ist die Einfuhr von Rußland zurückgegangen. Hingegen ist die schwedische Einfuhr um 15 000 Tonnen gestiegen, was einer Verdoppelung derselben ziemlich nahekommt, und die deutsche um mehr als 3000 Tonnen, eine Erhöhung um 50 Prozent. Gleichzeitig ist eine rasche Zunahme der einheimischen spanischen Produktion zu verzeichnen, die im Jahre 1913 16 000 Tonnen betrug.

Die Gesamteinfuhr von Holzmasse nach Spanien ist also in starkem Steigen begriffen, trotz der erhöhten einheimischen Produktion. Die ungewöhnlich starke Erhöhung im Jahre 1913 ist indessen auf die unnormale Tatsache zurückzuführen, daß im Jahre 1912 infolge günstiger Konjunkturen eine übermäßige Zahl neuer Papierfabriken angelegt wurde, die ihre Tätigkeit im Jahre 1913 begannen. Es ist deshalb Grund zu der Annahme vorhanden, daß die Menge von 76 546 Tonnen, die im Jahre 1913 eingeführt und in Spanien selbst erzeugt wurde, bedeutend die Menge übersteigen wird, die bei normalem Verbrauch erforderlich sind. Man veranschlagt eine normale Steigerung des Bedarfes an Holzmasse auf 7 Prozent, während die Erhöhung im vorigen Jahre sich auf ca. 32 Prozent belief. Infolge hiervon kam auch die Papierfabriksvereinigung Central Papelero u. a. zu dem Resultat, daß die unnatürliche Tätigkeit in der Papierindustrie durch Schließung von 6 Fabriken begrenzt werden mußte, was auch durchgeführt wurde.

Arbeitsordnung handschriftlich unterzeichnen!

Urteil des Gewerbegerichts Berlin vom 13. Januar 1914.

(Nachdruck, auch im Auszug, verboten.)

Die gemäß § 134a der Gewerbeordnung für Betriebe von mindestens 20 Arbeitern zu erlassende Arbeitsordnung muß nach Absatz 2 desselben Paragraphen von demjenigen, der sie erläßt, unter Angabe des Datums unterzeichnet sein. Ein Verstoß gegen diese Bestimmung macht die Rechtsverbindlichkeit der Arbeitsordnung hinfällig, und der Arbeitgeber kann sich nicht darauf berufen. Das lehrt folgender Fall: Eine der Sattlerzwangsinnung in Berlin angehörende Firma beschäftigte einen Arbeiter außer mit Sattlerarbeiten in der Hauptsache mit Hausdienerarbeiten (Packen, Ausfegen und Wege besorgen). Er wurde am 24. November 1913 fristlos entlassen. Der Arbeiter verlangte nun mit der Klage Weitergewährung seines 24 Mark betragenden Wochenlohnes für 14 Tage, weil wegen Fehlens anderweiter Kündigungsfristen die gesetzliche Kündigung Platz greife und seine Arbeitgeberin durch Nichtbeschäftigung in Annahmeverzug geraten sei. Die beklagte Firma berief sich u. a. auf ihre Arbeitsordnung, nach welcher Kündigungsausschluß bestehe. Der Kläger behauptete, daß ihm weder eine Arbeitsordnung übergeben, noch ein Hinweis auf sie gegeben worden sei, was die Beklagte nicht bestritt, und daß er von dem Aushang nichts wahrgenommen habe. Die beklagte Firma gab ferner zu, daß die ausgehängte Arbeitsordnung nicht handschriftlich unterzeichnet gewesen sei, nur die der Polizeibehörde überreichten Ausfertigungen hätten Unterschrift getragen. Die Firma ist zur Zahlung der eingeklagten Vergütung verurteilt worden. Das Gewerbegericht Berlin gibt dazu u. a. folgende Gründe: Die beklagte Firma hat sich auf ihre Arbeitsordnung berufen. Da sie mehr als 20 Arbeiter beschäftigt, war sie nach § 134a der Gewerbeordnung zum Erlaß einer Arbeitsordnung verpflichtet, deren Inhalt gemäß § 134c der Gewerbeordnung für die Arbeitgeber und Arbeiter rechtsverbindlich ist. Nach § 134 a, Abs. 2, der Gewerbeordnung mußte die Arbeitsordnung, d. h. das zum Aushang bestimmte Exemplar, jedoch unterzeichnet sein, und zwar war handschriftliche Unterzeichnung notwendig. Aufdruck des Firmenstempels oder Abdruck des Namens genügen nicht. Unstreitig ist aber eine handschriftliche Unterzeichnung nicht erfolgt. Ob die der Polizeibehörde eingereichten zwei Ausfertigungen handschriftlich unterzeichnet waren, ist unerheblich, da für die Rechtswirksamkeit der Arbeitsordnung, die erst nach Erlaß derselben einzureichenden Ausfertigungen bedeutungslos sind. Infolge der mangelnden handschriftlichen Unterzeichnung der Arbeitsordnung ist eine Arbeitsordnung im Sinne der Gewerbeordnung, eine sogenannte qualifizierte Arbeitsordnung,

Digitized by Google

gar nicht zustande gekommen. Ihr Inhalt gilt daher nicht ohne weiteres als Vertragsinhalt, sondern nur nach Maßgabe der allgemeinen Grundsätze des bürgerlichen Rechts über das Zustandekommen eines Vertrages. Demnach hätte der Kläger darauf hingewiesen werden müssen, daß die Arbeitsordnung die für den Arbeitsvertrag maßgebenden Bedingungen darstelle, mindestens hätte nachgewiesen werden müssen, daß der Kläger von ihrem Inhalt Kenntnis genommen hat. An beiden Voraussetzungen fehlt es aber, so daß über die Kündigung eine Abrede als nicht getroffen gilt. Gemäß § 122 der Gewerbeordnung galt demgemäß vierzehntägige Kündigungsfrist, durch deren Nichtinnehaltung die Beklagte in Annahmeverzug geraten ist. Nach § 615 BGB. in Verbindung mit § 122 GO. ist daher der Klageanspruch gerechtfertigt. (Vergl. Gew.- u. Kaufm.-Ger., 19. Jahrgang, Sp. 269 ff.)

MARKT-BERICHTE

Berlin.

In der vergangenen Woche zeigte das Geschäft etwas größere Regsamkeit. Auf einzelnen Gebieten machte sich die Notwendigkeit bemerkbar, zu Anschaffungen zu schreiten und mit der Erteilung von Aufträgen vorzugehen. Diese gingen vorzugsweise von solchen Firmen aus, die nach den Provinzen arbeiten. Dort entwickelt sich das Geschäft flotter, während es in Berlin selbst bei der Eigenart seiner namhaftesten Industrien, die durch den Krieg vielfach behindert sind, noch nicht recht zur Entfaltung gekommen ist. Die Druckereien sind ja etwas besser beschäftigt, und dadurch sind die gewöhnlichen Sorten für diesen Zweig gut gefragt, wenn auch größere Unternehmungen noch nicht bemerkt werden. Auch in den billigeren Packpapieren herrscht reger Bedarf; ebenso wie in Lederpappen. Die Hoffnungen richten sich jetzt auf die Konfektion, die stets ein großer Abnehmer für unser Fach ist. Wenn auch die Umsätze sonstiger Jahre nicht zu erwarten sind, glaubt man doch auf eine den Verhältnissen entsprechende Inanspruchnahme, da sich bei der Sparsamkeit der letzten Zeit vielfach Bedürfnisse geltend machen. Die stärkere Beschäftigung in Arbeiterkreisen und der damit gehobene Verdienst, lassen bisher unterbliebene Anschaffungen jetzt wieder möglich erscheinen. Den Hemmungen, die der Krieg mit sich bringt, stehen anderseits wieder Arbeitsgelegenheiten gegenüber, die erst der Krieg geschaffen hat. Dadurch wird Geld unter die Leute gebracht und die Möglichkeit geboten, damit nicht so sparsam zu sein, wie es längere Zeit die Not gebot. Diese Geldflüssigkeit ist der Faktor, der die Hoffnung auf eine weitere Entwickelung der Geschäfte aufrecht erhält.

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Köhler, Braunschweig.

Die Preise für sizil. Schwefel haben sich in den letzten Tagen noch wenig geändert, nur einige raffinierte Sorten erhielten einen Aufschlag von zirka 1½ Prozent. Die Unruhen in Catania und Umgegenden, haben abgenommen, weil die diversen Industrien, namentlich die Schwefelraffinerien, durch erhebliche Aufträge veranlaßt, wieder vermehrte Arbeitszeit einrichten konnten. Auch der italienische Staat hilft noch weiter nach durch Geldunterstützungen bei den Bedürftigen. Hoffentlich tritt nun bald wieder völlige Ruhe ein, damit Handel und Wandel wieder normalen Zuständen entgegensehen. Die Nachfrage nach Rohschwefel und Raffinaden ist auch reger geworden, so daß schon dadurch die Stimmung sich ziemlich gebessert hat, was schon daraus hervorgeht, daß die Preise in diversen Sorten Raffinaden gestiegen sind, was demnächst auf Rohschwefel rückwirkend sein wird, nach Ansicht sizil. Schwefelhändler.

Heutige Marktnotierungen: die 100 Kilo Mark: bei jetziger Kriegslage ganz unverbindlich:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen		12.15
» » » » IIIa » » »		11.90
» » » » IIIa ous » »		11.80
» » » » IIIa buona » »		11.70
» Rohschwefel brutto inkl. Sack 60 Pf. mehr		
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose		12.75
» » » » br. inkl. Sack		13.30
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack		13.60
» » » in ⅞Ztr.-Geb.		13.90
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack		14.25
» Floristella halbraff. gem. » » » »		13.—
» Rohschwefel gem. » » » »		12.65

Prompte Kasse mit 1¼ % Skonto. Bordfrei (cif) Amsterdam, Rotterdam: bei Posten Februar / April, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Jetzt wohl eher noch geeignet: nach eingehenden Anfragen: bordfrei Genua, Venedig mit italienischen Dampfern, wohin augenblicklich die Frachten sich etwa 1 Mark billiger stellen. Raffinaden ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweis billiger bei größeren Posten oder wenn im Verlaufe italienische Dampfer dahin anlaufen sollten.

Prima Alaun in Stücken in ⅝ Ztr.-Gebinden		12.20
» » gemahlen » ⅝ »		13.20
» Antichlor (Unterschwefels. Natron)		13.75
» China Clay 6% in Doppelsäcken Qualität extra		6.25
» » » » » » » I		6.—
» » » » » » » II		5.75
» » » » » » » III		5.50
» » » » » » » IV		5.—
» » » » » » » V		4.75
» » » » » » » VI		4.50
» China Clay weitere Nuancen 4.40 bis zu		3.75
» Chlorkalk 35/37% in Hartholz Geb.		13.10
» Chlorkalk 35/37% in Weichholz Geb.		12.50
» Chroms. Kali, rotes, kristall. nach Quant.		65.25—66.25
» » Natron, kristall.		55.25—56.25
» Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.		6.50
» » » gemahlen » »		7.—
» Mineralweiß f. die Papierfabriken extra		6.25
» » » » » gut		5.75
» Satinite für die Papierfabriken in Säcken		6.25
» Schwefels. Tonerde in Gebinden		12.25
» Soda, kaust. 70/72% in eisernen Trommeln		22.75
» » » 60/62% » » »		20.75

Die 100 Kilo: Kasse mit 1% Diskonto, bordfrei (cif) Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten Februar-April-Raten, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden sollte, was jetzt sehr gewagt und teuer ist.

Ferner äußerst, bei eingehenden Anfragen ab Hamburg, Harburg inländisches gelbblaus. Kali, krist. und

Digitized by Google

gemahlen; ferner amerik. hochproz. raffinierten Schwefel, bei etwa eintreffenden amerik. Dampfern; und alle Sorten Talkum: ab steirischen Stationen.

Sachsen.

Wesentliche Veränderungen auf dem Papier- und Pappenmarkt sind nicht eingetreten. Das Geschäft bewegt sich in den bisherigen Grenzen weiter. Im allgemeinen kann man aber die Beobachtung machen, daß überall großes Vertrauen zur Geschäftslage herrscht. Das Holzstoffgeschäft ist auch ziemlich unverändert. Einige Abschlusse sind perfekt geworden, doch sind die Holzschleifereien gar nicht über die erzielten Preise befriedigt, bei welchen kaum die Herstellungskosten gedeckt werden.

Der Wasserstand der Flusse ist äußerst günstig, und da gutes Fabrikationswasser vorhanden ist, haben die Betriebe ein glattes Arbeiten.

Das günstige Angebot von Schleifholzern halt an. Für die Holzstoffindustrie ist es ein Gluck, daß das Rohmaterial wenigstens etwas billiger geworden ist, wenn auch dieser Vorteil zum größten Teil wieder durch höhere Fuhrlöhne ausgeglichen wird.

Süddeutschland.

Der vergangene Monat brachte im allgemeinen eine erfreuliche Belebung des Akzidenzgeschaftes, die den Papiergroßhandel veranlaßte, seine bei der Inventur festgestellten Lücken in den Lagerbestanden schneller auszufüllen, als er es sonst sicherlich getan hatte. So standen denn in den letzten Wochen die für Akzidenzen erforderlichen Druckpapiere, und zwar sowohl die holzhaltigen wie die holzschliffreien, im Vordergrunde des Interesses, und es hat den Anschein, als ob sich dieses Interesse auch weiterhin erhalten wird. So sind namentlich wieder Katalogdruckpapiere, mittelfeine holzschliffreie Werk- und Akzidenzpapiere lebhafter gefragt als seit längerer Zeit. Es ist dies ein Beweis, daß sich die Bedarfsfrage günstiger gestaltete, als man dies vermutet hatte; auch für feinere Papiere gilt dies in gewisser Weise. Das Hauptgeschäft ist aber nach wie vor das Druckpapiergeschäft. Rotationspapiere standen im Vordergrunde der Beachtung; nachdem der Druckpapierverband verlängert worden ist, bestand für den Verbrauch auch kein Anlaß mehr, in den Abschlußgeschäften vorsichtig und zurückhaltend zu bleiben, wie es bisher der Fall gewesen war. Bei den Abschlußverhandlungen waren die Zögernden jetzt durchweg die Fabrikanten, nur höchst selten die Käufer; unter keinen Umständen wollte man sich auf lange Fristen binden, denn wie sich letzten Endes die Frage der Beschaffung von Roh- und Halbstoffen gestaltet, weiß niemand; es ist indessen damit zu rechnen, daß ganz erhebliche Steigerungen der Preise eintreten werden, die es natürlich ausschließen, daß die jetzt geltenden Papierpreise beibehalten werden können. Unter diesen Umständen ist es ganz richtig, wenn die Fabrikanten sich nur soweit festlegen, als sie mit ihren Roh- und Halbstoffvorräten zuverlässig kalkulieren können. Ganz sicher ist auch mit weiteren Preissteigerungen für Kohlen in dem gesamten süddeutschen Bezirk zu rechnen, denn die Zufuhren sowohl auf dem Wasserwege wie insbesondere mit der Eisenbahn sind längst nicht denen anderer Jahre gleich, und weiterhin macht sich auch die Verteuerung der Gespannkosten empfindlich bemerkbar. Ganz ähnlich ist es mit einer Anzahl anderer notwendiger technischer und unentbehrlicher Erzeugnisse, deren Preissteigerung man durchaus nicht aufhalten, ja nicht einmal zuverlässig abschatzen kann, obwohl sie sich nachher recht empfindlich äußern, wenn man sie in die Kalkulation zu stellen hat. Allem Anschein nach wird Holzstoff der einzige Halbstoff sein, bei dem hinsichtlich der zu beschaffenden Mengen wie auch der Preise so einigermaßen alles beim alten bleiben wird. Dementsprechend haben sich auf dem Holzstoffmarkte denn auch weder die Angebotsmengen, noch die Preise sonderlich gegen früher geändert, und dies kommt auch in der Haltung der Papier- und Pappenfabriken im Einkauf von Holzstoff zum Ausdruck; nirgends herrscht große Kaufstimmung, weil man nichts zu versaumen glaubt, wenn man sich weiterhin auf den abwartenden Standpunkt stellt. Dies sollte die Handelsschleifer auch veranlassen, in Anbetracht der gesamten Marktlage nicht übermäßig viel zu erzeugen, um nicht gezwungen zu werden, verkaufen zu müssen, wobei man die Preisbestimmung nicht mehr in der Hand behalten kann. Das Geschäft in Pappenerzeugnissen aller Art ist recht belebt; auch Packpapiere stehen nach wie vor gut in Frage.

Oesterreich-Ungarn.

Die im letzten Bericht geschilderte schwache Besserung der Lage der Papierindustrie, halt an. Auch kleinere Betriebe arbeiten wieder; allerdings im entsprechend kleineren Umfange als in normalen Zeiten. Mit Rucksicht auf die Teuerung der meisten Materialien sowie auf den hohen Kurs der Reichsmark, haben die Papierfabrikanten eine allgemeine Preiserhöhung der verschiedenen Papiersorten, teils durch die Tageszeitungen, teils durch Rundschreiben, den Papierverbrauchern bekanntgegeben. Wie weit dieser berechtigte und sogar dringend notwendige Schritt auch verwirklicht wird, muß abgewartet werden.

Auch in der Buchgewerbe- und der graphischen Industrie, geht es etwas besser; die Konsumenten haben sich der gegenwärtigen Lage so gut als möglich angepaßt, und ist es zu hoffen, daß, wenn nicht wider Erwarten ein Mangel wichtiger Materialien eintritt, dieses halbe Jahr für die Papierindustrie der Monarchie ein wenig günstiger sein wird als das vergangene.

In der Zellstoff- und Holzstoffindustrie fühlt man diese Tatsache auch, und wenn auch noch nicht alle Zellstoffabriken im Betrieb sind, arbeiten manche ziemlich flott und haben einen guten Absatz. Ungebleichter Zellstoff, besonders die billigeren Sorten, wird stark abberufen, bessere Sorten gehen allerdings schwächer. Gebleichter Zellstoff leidet an der schwierigen Absatzmöglichkeit ins Ausland, denn dieser war immer ein Exportartikel. Bemühungen, gebleichten Zellstoff nach Amerika zu verkaufen, dürften bald zu einem Erfolge führen; es geht jedoch nicht so, wie man es wünschen würde, weil der amerikanische Markt außerordentlich flau ist. Auch Italien konsumiert nicht so viel Zellstoff, wie in normalen Zeiten.

Dies empfinden auch recht unangenehm die Holzschleifereien, welche am meisten Grund zu Klagen haben. Die Zellstoff- und Holzstoffpreise haben sich seit dem Dezember-Marktbericht nicht geändert. Die mangelhafte Orientierung der Papierindustrie über die zukünftige Entwickelung verursacht, daß sich die Fabrikanten zu einem größeren Schlusse in diesen Rohstoffen nicht entschließen können, so daß in den meisten Fällen nur der tägliche Bedarf bezogen wird.

Digitized by Google

Auch ist noch von den vorjährigen Abschlüssen viel nachzuliefern. Man beklagt hier allgemein den schwerfälligen Briefverkehr mit Deutschland und wäre eine Erleichterung auf diesem Gebiete, vielleicht durch Einführung der Zensur durch das betreffende Konsulat, sehr willkommen.

· VERMISCHTES ·

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Bautzen. Vereinigte Bautzner Papierfabriken in Bautzen. Die Prokura des Herrn Bruno Trache ist erloschen.

Berlin. Bernhard Flatow Nachf., Kartonagenfabrik in Berlin: Der bisherige Gesellschafter Paul Westphal ist alleiniger Inhaber.

Berlin. Paragon Kassenblock Aktiengesellschaft mit dem Sitze zu Berlin: Bankier Georg Mosler zu Berlin ist zwangsweise gemäß der Bekanntmachung des Bundesrats vom 22. Dezember 1914 zum Verwalter bestellt. Danach ist er allein berechtigt, Rechtshandlungen für die Gesellschaft vorzunehmen. Die Ernennung des Kaufmanns Max Emil Schenk in Berlin-Karlshorst zum Vertreter der Aktiengesellschaft ist aufgehoben.

Der zwangsweise bestellte Verwalter hat Prokura erteilt: 1. Max Emil Schenk in Berlin-Karlshorst, 2. Rosa Abraham in Berlin. Dieselben sind ermächtigt, in Gemeinschaft miteinander das hiesige Geschäft zu vertreten.

Berlin. William Wahrburg, Papierwarenfabrik in Berlin-Schöneberg, Niederlassung jetzt Berlin-Wilmersdorf.

Berlin. Emil Jagert, Kontobücherfabrik, Buchdruckerei und Linieranstalt, Berlin: Der bisherige Gesellschafter Georg Walter ist alleiniger Inhaber der Firma. Die Gesellschaft ist aufgelöst.

Berlin. Papierhandelsgesellschaft mit beschränkter Haftung: Kaufmann Emil Pilz ist nicht mehr Geschäftsführer. Dr. phil. Hermann Weber in Berlin-Wilmersdorf ist zum Geschäftsführer bestellt.

Berlin. Naffin's technische Papierfabrikation Margarete Naffin in Berlin: Jetzt offene Handelsgesellschaft. Die Firma ist geändert in: Naffin & Co. Der Werkmeister Otto Schimanowsky ist in das Geschäft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Zur Vertretung der Gesellschaft ist nur die Gesellschafterin Fräulein Margarete Naffin ermächtigt. Die Prokura des Otto Andersch bleibt bestehen.

Bremen. Papier-Ausstattung Carl Röhmeyer, Bremen: Am 1. Januar 1915 ist an Heinrich Heitmann Prokura erteilt.

Danzig. W. Dammann, Gesellschaft mit beschränkter Haftung in Danzig. Dem Fräulein Editha Hildebrandt in Danzig ist derart Prokura erteilt, daß sie berechtigt ist, in Gemeinschaft mit einem Geschäftsführer die Gesellschaft zu vertreten. Die Prokura des Paul Schuppenhauer in Danzig ist erloschen.

Düsseldorf. Franz Wichtrich, Schreibmaterialiengroßhandlung, Düsseldorf. 1. Witwe Franz Wichtrich, Margaretha, geborene Eichenberg, Kauffrau; 2. Katharina Josephine Wichtrich; 3. Johanna Bernhardine Maria Wichtrich; 4. Franz Wilhelm Bernhard Wichtrich; 5. Luise Ernestine Wichtrich, alle in Düsseldorf, zu 2 bzw. mit 5 noch minderjährig, alle in fortgesetzter Erbengemeinschaft, sind jetzt Inhaber der Firma.

Düsseldorf. Die Rheinische Metallwaren- und Maschinenfabrik in Düsseldorf, hat die gesamten Fabrikanlagen der Firma Flender & Schlüter, Papier- und Pergamentpapier-Fabriken, A.-G. in Düsseldorf, erworben. Da die erwähnte Papierfabrik in unmittelbarer Nähe der Anlagen der Rheinischen Metallwaren- und Maschinenfabrik liegt, kommt die Gesellschaft in die Lage, die neuerworbenen Anlagen sofort für die notwendige Vergrößerung ihres Betriebes einrichten zu können. In der Bilanz vom 30. Juni 1913 hat die Firma Flender & Schlüter, Papier- und Pergamentpapier-Fabriken, A.-G., welche für die Jahre 1911/12 und 1912/13 Dividende nicht ausgeschüttet hat, ihre Fabrikgrundstücke mit 173 512 Mk., ihre — Gebäude mit 550 352 Mk. und ihre Maschinen mit 539 110 Mk. bewertet.

Frankfurt a. M. Mathilde Ehm, Luxuspapierwaren Goetheeck. Unter dieser Firma betreibt die zu Frankfurt a. M. wohnhafte Ehefrau Mathilde Ehm, geb. Kullmann, zu Frankfurt a. M. ein Handelsgeschäft als Einzelkaufmann. Dem Kaufmann Joseph Ehm zu Frankfurt a. M. ist Einzelprokura erteilt.

Königsberg i. Pr. Die Königsberger Zellstoffabrik A.-G., deren Geschäftsjahr vom 1. April bis 31. März läuft, teilt mit, daß die Gesellschaft vom ersten Mobilmachungstage ab den Betrieb auf ungefähr die Hälfte einschränken mußte. Es sei dem Unternehmen gelungen, das hergestellte Fabrikat dauernd abzusetzen.

Langenhennersdorf (Sächs. Schweiz). Langenhennersdorfer Papierstoff- und Pappenfabrik H. Schmidt & Co. in Langenhennersdorf. Bertha Ernestine verw. Sprotte, geb. Bernhardt, ist infolge Ablebens als Gesellschafterin ausgeschieden.

Leipzig. Merseburger Buntpapierfabrik Sebastian Heilmann Gesellschaft mit beschränkter Haftung in Leipzig, Zweigniederlasung in Merseburg. Die Zweigniederlassung ist aufgehoben.

Leipzig. Ernst Koch, Kartonnagenfabrik: Die Mitinhaberin Elfriede Emma Marie Koch führt nach erfolgter Verehelichung den Familiennamen Mitusch. Sie hat die Volljährigkeit erlangt. Ihre Prokura ist erloschen. Die Beschränkung der Prokura des Emil Moritz Heusch als Gesamtprokura ist weggefallen.

Osthofen. „Papierwerk Osthofen, Ebert & Steinberg, Osthofen". Den Kaufleuten Arthur Ebert in Osthofen und Bernhard Tannewitz daselbst wurde Gesamtprokura erteilt.

Mineralmahl- und Schlämmwerke J. Elias, Prag VII, Bohemia

liefert auch **während des Krieges** und für Abschluß **(außer Syndikat)**

böhmischen Kaolin **als Ersatz für engl. China Clay**

5610 **in hervorragenden Qualitäten**

Digitized by Google

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Niedergrund (Warnsdorf, Böhmen). Niedergrunder Papier- und Pappenfabrik Ant. Wähner: Prokura ist erteilt dem Heinrich Simchen, Beamten in Niedergrund.

Olleschau (Mähren). Die Papierindustrie-A.-G., welche das größte Unternehmen für die Erzeugung von Zigarettenpapier in Oesterreich ist, hatte bisher unbefriedigend gearbeitet und in der letzten Bilanz einen Verlustsaldo von 335 308 K. bei einem Aktienkapital von vier Millionen Kronen ausgewiesen. Im zweiten Semester des Jahres 1914 hat sich der Absatz der Gesellschaft infolge der Mobilisierung stark gehoben. Die Gesellschaft wird das Jahr 1914 mit einem Gewinne abschließen, welcher den größeren Teil des Verlustsaldos tilgen dürfte.

Schlackenwerth (Karlsbad, Böhmen). J. Ernst Kolb, Holzstoff-, Holzwolle- und Rohpapierfabrik. Kollektivprokura wurde erteilt der Angela Kolb, Fabrikantengattin, und dem Eugen Hille, Buchhalter, beide in Schlackenwerth.

Uddevalla (Schweden). Die Sulfitzellulosefabrik Tidans Sulfitaktiebolag erhöht ihr Aktienkapital durch Ausgabe neuer, ab 1915 dividendeberechtigter Aktien zum Parikurs von 109 000 auf 125 000 Kr. A.

Todesfälle.

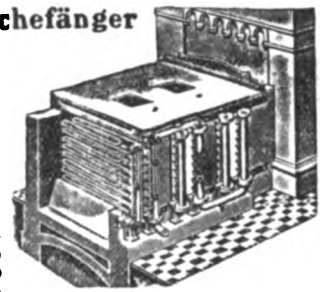
Schopfheim. Der Reservist Wilhelm Ueckert, vorher in der Papierfabrik Sutter in Schopfheim beschäftigt, starb am 20. Januar bei Souchez den Heldentod fürs Vaterland.

Kleine Mitteilungen

Angehaltene Holzstoffladung. Der schwedische Dampfer „Sverige", auf der Reise von Königsberg nach New York mit Holzstoff, wurde von den Engländern angehalten und nach Kirkwall gebracht. A.

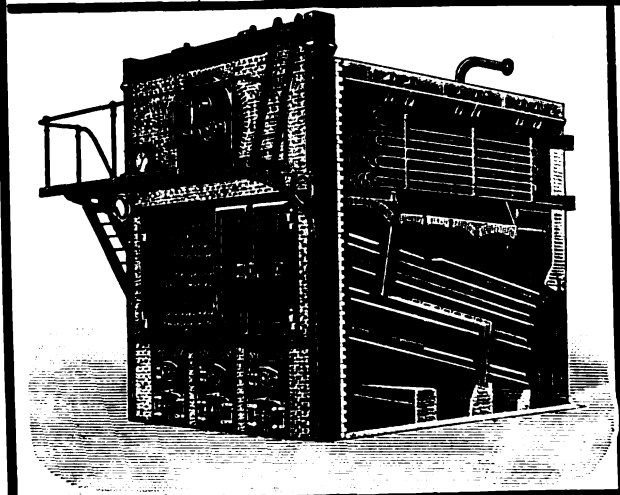
Eigentumsrecht an Maschinen. Gegen die Konkursmasse der Sulfatzellulosefabrik Avesta Sulfataktie-

M. R. Schulz, G. m. b. H., Braunschweig
Neu- u. Umbau von Kesselanlagen
Ueberhitzer D. R. P. und Auslandspatente
Abgasvorwärmer D. R. P.
zugleich Flugaschefänger
Konkurrenzlos höchster Nutzeffekt
Wärmeaufnahme bedeutend höher als die des gusseisernen Vorwärmers. Anlag. für über 100000 qm Kesselheizfläche in Betrieb. Feinste Zeugnisse üb. 7 bis 8 Jahre bei Tag u. Nacht in Betrieb befindliche Apparate.



A. L. G. Dehne, — Maschinenfabrik Halle a. S.
Dehne's Wasser-Reiniger
mit Filterpressen und mit Kiesfilter
Wasserhaltungs-pumpen, Pumpen aller Art.

WALTHER & CIE
AKTIENGESELLSCHAFT
KÖLN-DELLBRÜCK



Sicherheitskessel m. hohem Druck f. bewohnte Räume
Wasserreiniger
Flammrohrkessel
Dampfüberhitzer
Kombinierte Kessel
Mac - Nicol - Kessel
Steilrohrkessel D. R. P.
Apparate und Behälter
Wanderrost-Feuerungen
Hochdruck-Rohrleitungen
Hochleistungs - Schiffskessel
Kammer-Wasserröhrenkessel
Unterwind-Wanderrost-Feuerungen zur Verbrennung von minderwertigem Brennstoff
5447

Digitized by Google

holag, Avesta (Schweden), hat die Maschinenhandlung Aktiebolaget G. Hartmanns Maskinaffär in Stockholm, welche, ohne bisher dafür Zahlung zu bekommen, der Fabrik für 42 000 Kr. eine Zellulosemaschine vermietet hatte, Klage erhoben, da die Masse die Auslieferung der Maschine verweigert, weil sie mit dem Grund und Boden fest verbunden und somit als Grundbesitz anzusehen ist, dessen Auslieferung das Recht der Pfandgläubiger schmälern würde. Die Handlung weist auf den Mietsvertrag hin, wonach die Maschinen bis zur Bezahlung ihr Eigentum bleiben. A.

Arbeitsjubiläum. Der Maschinenführer Engelbert Plötz in Dachau beging sein 25jähriges Arbeitsjubiläum in der Papierfabrik Steinmühle. Aus diesem Anlaß wurde er mit Ehrengeschenken bedacht.

Eine Trauerfeier für Kommerzienrat Moritz Behrend, dessen Leben und Wirken aufs engste mit dem Aufblühen und Erstarken der deutschen Industrie und des Deutschen Reiches verknüpft war, fand am 15. Januar, nachmittags um ½5 Uhr, im Wohnhause des Verstorbenen, Charlottenburg, Hardenbergstr. 13, statt. An dem aufgebahrten Sarge hatten Kränze niederlegen lassen die Gräfin Bismarck-Varzin, die Varziner Papierfabrik, die Deutsche Bank u. a. Im Anschluß an die Trauerfeier fand die Ueberführung des Verstorbenen nach Leipzig statt, wo die Einäscherung erfolgte.

Leipziger Frühjahrsmesse. Von dem Rate der Stadt Leipzig ist nunmehr nach Vernehmen mit den Aussteller- und Einkäuferkreisen die Abhaltung der Leipziger Frühjahrsmesse in den Tagen vom 1. bis 5. März d. J. endgültig beschlossen worden. Die am Meßverkehr beteiligten Geschäftszweige werden nach den Versicherungen ihrer Fachverbände wie in Friedenszeiten durch zahlreiche Aussteller vertreten sein und ebenso ist auf das Erscheinen zahlreicher Einkäufer nicht nur aus Deutschland und Oesterreich-Ungarn, sondern auch aus den neutralen Ländern, Holland,

Silikat-Oelfarbe „Marke Frico"
Vielfach besserer Ersatz für gewöhnliche Oelfarbe, strichfertig in allen Nüancen, wetterfest, rostschützend, äusserst elastisch, von grosser Ausgiebigkeit und jahrelanger Haltbarkeit, zum Anstrich von Holz- und Eisenobjekten aller Art im Freien und in den Betriebsräumen.

Honsalin-Hartglasur ges. gesch.
Hochglänzender, unerreicht säure- u. laugenbeständiger Anstrich von glasurartiger Härte und Widerstandsfähigkeit für Wände, Bottiche, Holländer, Absorptions-Apparate, Eisenkonstruktionen etc. In allen Nüancen lieferbar.

— Glänzend begutachtete Sonderanstriche! —

Verlangen Sie Prospekte von den alleinigen Fabrikanten:

Rostschutz-Farbwerke Frischauer & Comp.
Wien. **Asperg-C. vor Stuttgart.** Budapest.

Briefumschlag-Fabrik
Bretschneider & Graeser
Köpenicker Str. 36-38 **Berlin SO. 16** Köpenicker Str. 36-38
Muster-Kollektionen stehen gratis u. franko zu Diensten
Lieferung nur an Wiederverkäufer

Digitized by Google

Dänemark, Schweden, Norwegen, Vereinigte Staaten von Amerika, Italien usw., mit Bestimmtheit zu rechnen. In Leipzig selbst wird den Ausstellern von den Meßhausbesitzern, auch vom Rat der Stadt Leipzig durch Ermäßigung des Mietzinses für die Ausstellungsräume um 50 Prozent in weitgehendem Maße entgegengekommen werden; auch gelangen in den Hotels und Gasthöfen nur die normalen Preise wie außerhalb der Meßzeit zur Anwendung. Ausländischen Meßbesuchern wird angesichts des Kriegszustandes dringend empfohlen, sich mit ordnungsmäßigen Reisepässen und sonstigen Ausweispapieren zu versehen.

Bücherschau

Das neue Vorlesungsverzeichnis der Handels-Hochschule Berlin (Verlag von Georg Reimer, Berlin) weist für das nächste Wintersemester eine Reihe bedeutsamer Erweiterungen auf. So sind namentlich auf dem Gebiet der Volkswirtschaftslehre die von Prof. Dr. Eßlen, der soeben von der Universität Zürich an die Handels-Hochschule berufen wurde, angekündigten Vorlesungen über „Allgemeine oder theoretische Volkswirtschaftslehre" und „Einführung in die Weltwirtschaft" zu erwähnen. Prof. Eßlen wird außerdem „Uebungen über auswärtige Handelspolitik" abhalten. Weitere Vorlesungen von Fachautoritäten behandeln wichtige Gebiete über „Weltpolitik", über „Die Kolonialwirtschaft der Kulturvölker", über „Deutschlands Weltinteressen", über „Probleme der Weltwirtschaftspolitik" usw. Die übrigen Abschnitte des Vorlesungsverzeichnisse (Geographie, Chemie, Versicherungslehre usw.) weisen die gewohnten Ausdehnungen auf. Eine längere Einführung klärt den Benutzer über das Wesen der verschiedenen Vorlesungen und Uebungen auf und gibt Fingerzeige für die richtige Auswahl. Ueber die einstündigen Vorlesungen, die meist gemeinverständlich gehalten und gegen Lösung einer Hörerkarte zugänglich sind, wird ein besonderes, kurz gefaßtes Verzeichnis auf Wunsch zugesandt. — In dem Augenblick, in dem das Vorlesungsverzeichnis erscheint, steht freilich ein Teil der Dozenten und der größere Teil der Studenten noch im Dienst des Vaterlandes vor dem Feinde.

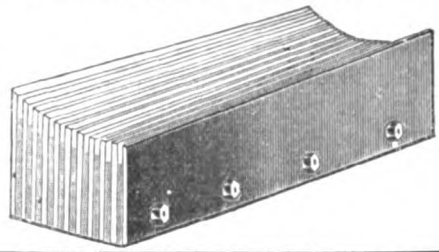
Schleifsteine
Steinwalzen
Holzschleifsteine

zur Herstellung von Holzstoff liefern in nur prima Natursandstein in allerbester und fehlerfreier Qualität ◆ ◆ ◆

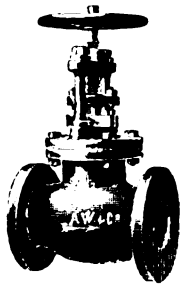
Bayerische Schleifsteinwerke
Michael Ankenbrand, Eltmann a. M., Bayern

Heinr. Hoffmann & Co.
Werkzeugfabrik Hagen i. W.

Spezialität:



Spezialität:



Lauge-, Schlamm-, Stoff-, Säureschieber
aller Art, ganz in Rotguß, Eisen, Bronze, Hartblei usw.

Säure-, Lauge- und sonstige Flüssigkeitsstands-Anzeiger, Saugkörbe mit Fußventilen, Ventile, Hähne usw.
für alle Zwecke und in jeder Ausführung

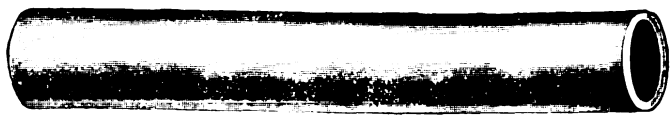
A. Werneburg & Co., Halle a. S.
Telephon Nr. 233. **Armaturenfabrik.** Aeuß. Delitzscher Str. 23/24

Ergiebigste u. bindekräftigste
Lederleime
:: fett- und säurefrei ::
empfiehlt
C. M. Nachtigall,
Schkölen i. Thür.

Wer liefert billigst
Briefpapier?
Off. unter **Z. 413** an **Invalidendank, Braunschweig.**

Fachwerke und Adreßbücher
zu Originalpreisen besorgt schnellstens
Geschäftstelle des „Papier-Fabrikant" Berlin S. 42

Papier-Röhren mit quadr. oder rundem Loch.
Steinhart gewickelt. 4440



Emil Adolff, Reutlingen.
Leistungsfähigste u. grösste Fabrik v. Papierhülsen u. -Spulen aller Art.
Generalvertreter für Deutschland: **Karl Volz, Wiesbaden.**

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur **A. Lutz**, Gross-Lichterfelde-West; für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur **Carl Franck**, Karlshorst-Berlin; für den geschäftlichen Teil: **Stefan Adfeldt**, Berlin. — Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des „Papier-Fabrikant", Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142

Digitized by Google

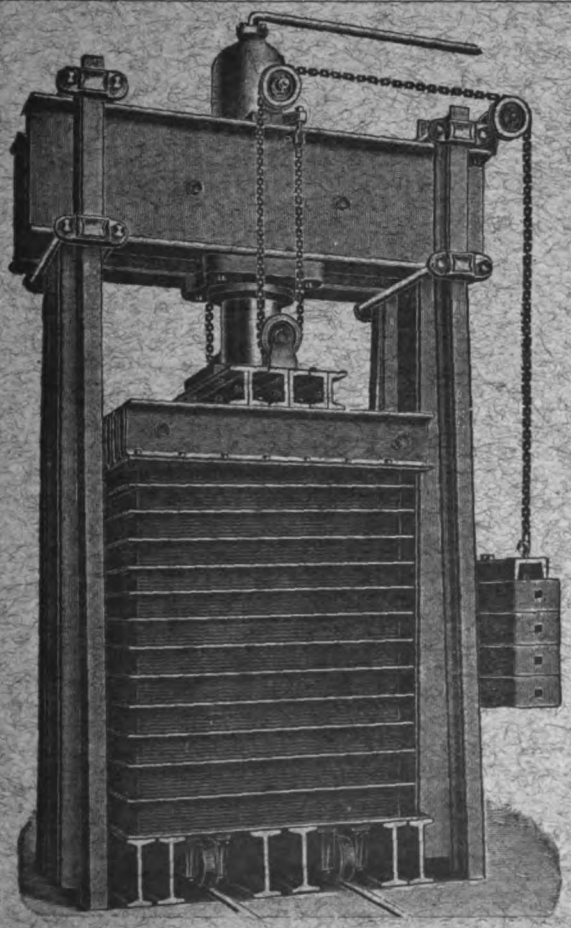
Glocken-zerfaserer

mit Einweichtrommel D.R.P. und Ausl.-Pat.

Vollkommener Aufschluß von Ausschuß, Altpapier u. Pappen. Kontinuierlicher Gang und selbsttätige Regulierung bei trockenem, periodischem Eintrag in die Trommel. — Völlige Schonung der Faser.

Geringer Kraftbedarf.

Hermann Wangner Metalltuch- und Maschinenfabrik **Reutlingen**



Original

Häusser-Presse

Unerreicht in Leistung und dauernder Betriebssicherheit.

Naß-, Pack-, Glätt-, Präge-, Ballen-Pressen

usw. usw.

Original 4081

Häusser-Presspumpen

für Hand- und Kraftbetrieb

mit **automatischer Druckregulierung** arbeiten **zuverlässig** und **ohne** Störung.

Glänzende Zeugnisse über nahezu **30 Jahre** arbeitende, als auch neuerdings gelieferte Anlagen zu Diensten.

Kostenanschläge, Ingenieurbesuch ohne Verbindlichkeit.

M. Häusser, Spezialfabrik hydraul. Pressen **Neustadt** (Rheinpfalz.)

Geschäftsgründung 1852.

Digitized by Google

Naeher-Pumpen

für alle Zwecke der Papierindustrie

rotierende, Centrifugal, Einplunger, Dreiplunger.

Dreiplungerpumpen

für Papierstoff, Dickstoff, Abwässer usw. usw.

46jährige Erfahrung.

J. E. Naeher, Pumpenfabrik, Chemnitz i. S.

Auch während der Kriegszeit befindet sich meine Fabrik im vollen Betriebe.

Sämtliche Maschinen zur Fabrikation von Papier-, Pappen-, Holzstoff- und Zellulose in bewährter Ausführung

Holländer, Kollergänge, Kugelkocher, Kartonklebmaschinen, Rund-u. Langsiebmaschinen, Zellulosewattemaschinen, Selbstabnahmemaschinen, Bischoff-Rollmaschinen, Telegraphen- u. Kabelpapier-, Roll- u. Schneidmaschinen, Satinierwerke, Längs- u. Querschneider, Feuchtapparate, Sortierapparate, Raffineure Neu- und Umbauten, Walzenschleifen, Knotenfangplatten, Papierwalzen

Maschinenbau-Aktiengesellschaft Golzern-Grimma, Grimma in Sachsen

Zurzeit vorteilhafteffer und billigffer Ersatz für Harz und fierifchen Leim

Gerbleime

Konzentrierte Leime und kalt lösliche Holländerleime

Mitfcherlichs Fabrik, Hof i. B.

Druck von Otto Elsner A.-G., Berlin S.

Digitized by Google

Chemical Lib
JUL 1 9 1915

LE FABRICANT DE PAPIER

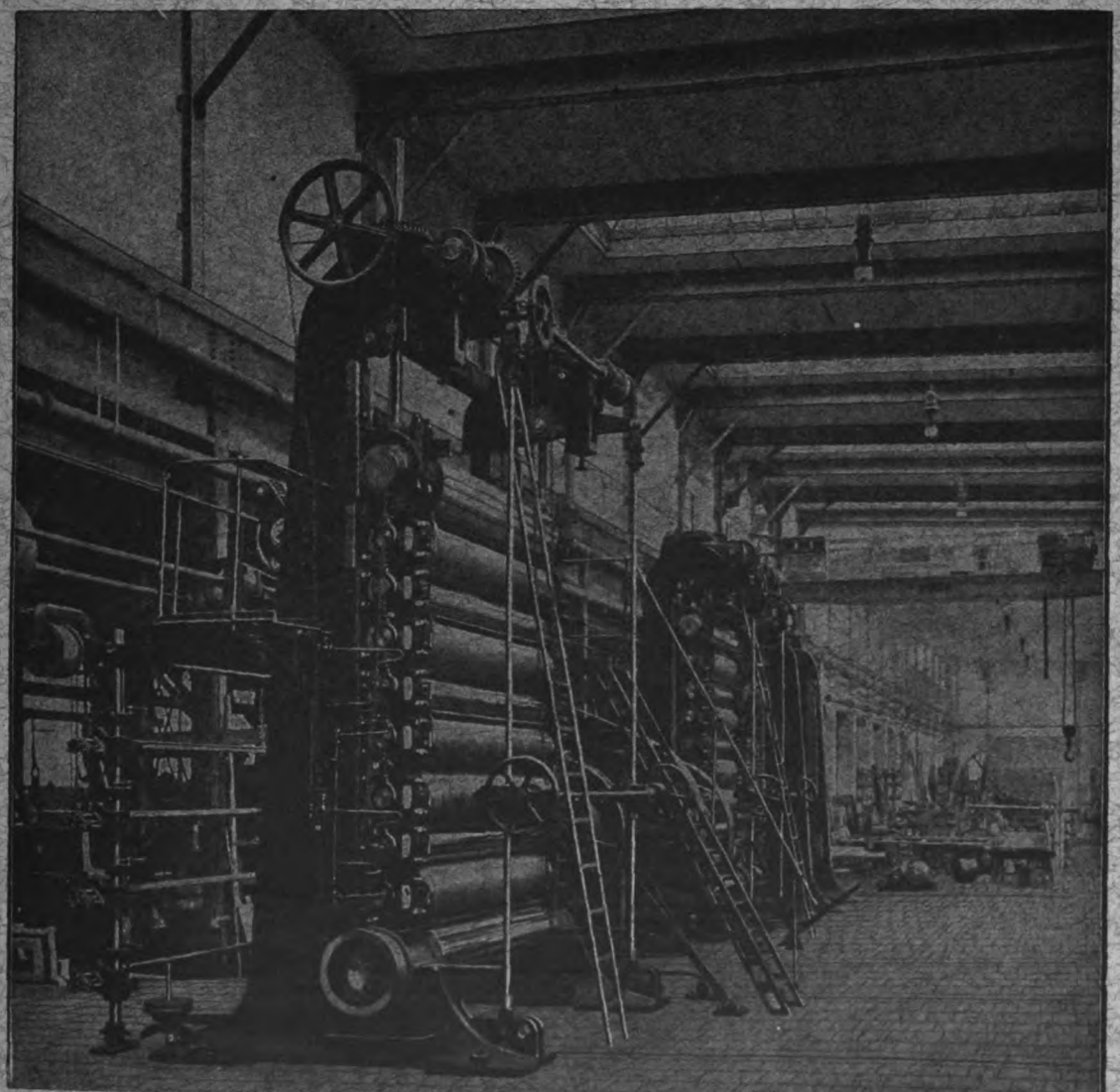
DER PAPIER-FABRIKANT

THE PAPER MAKER

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 7. Berlin, 12. Februar 1915. XIII. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Rollenkalander mit Vorgelege für zwei Geschwindigkeiten, für Transmissions- oder konstanten, elektr. Antrieb

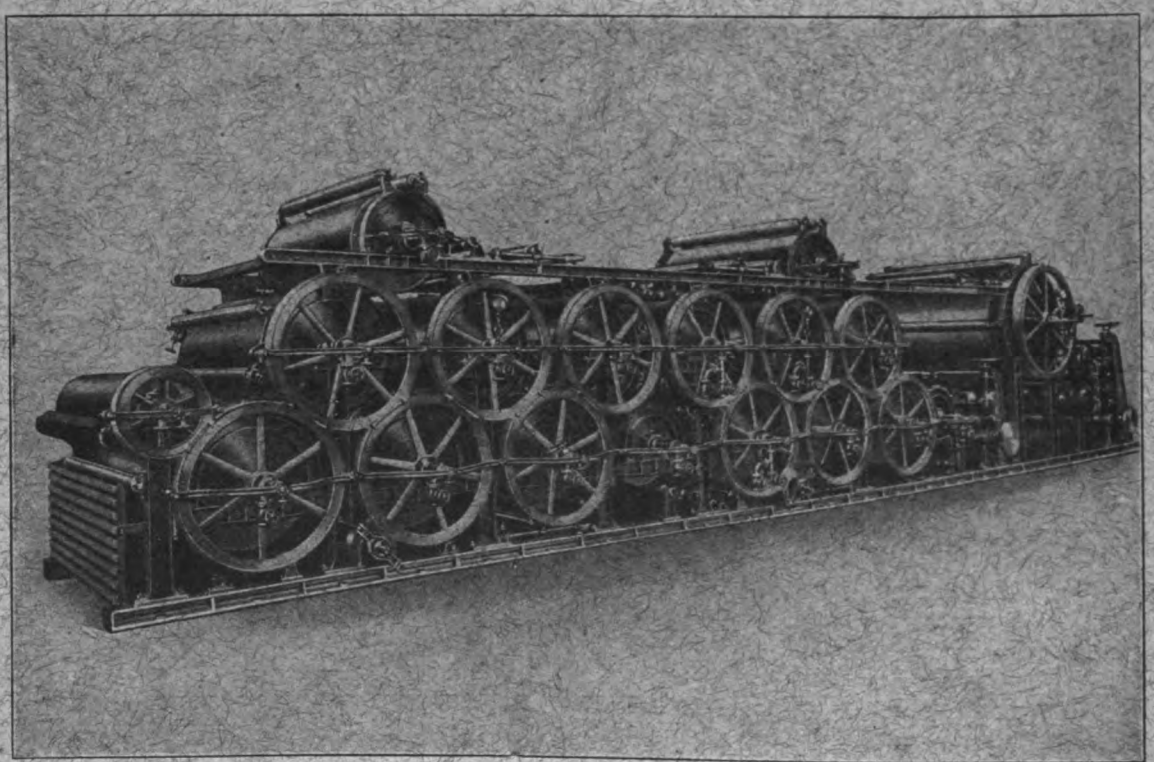
Digitized by Google

ESCHER WYSS & CIE.

Ravensburg (Württ.) ◎ **Zürich** (Schweiz).

Spezialitäten

Sämtliche Maschinen zur Holzstoff- und Papierfabrikation
Wasserturbinen aller Systeme und für alle Verhältnisse
Dampfturbinen und Rotierende Kompressoren (System Zoelly)
Kältemaschinen ◦ Turbopumpen ◦ Kolbenpumpen
Schraubendampfer ◦ ◦ Transmissionen.



Trockenapparat

für eine Feinpapiermaschine

Prospekte und Kostenanschläge zu Diensten

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen. Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort.

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet.

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend.

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall.

Herausgegeben von **Otto Elsner** Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XIII. Jahrgang **BERLIN, 12. Februar 1915** **Heft 7**

Inhalt:

Seite			
101—105	Ueber Endlaugenverarbeitung in Natron-Zellstoffabriken	105—106	Le traitement des lessives résiduelles dans les fabriques de pâte à la soude
106—116	Patent-Umschau — Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Vermischtes	106—116	Revue des brevets — Marchés — Petites nouvelles

Sommaire:

Page			
105—106	The Treatment of the Waste-Lyes in Soda-Pulp Mills		
106—116	Review of Patents — Markets — Miscellanea		

Contents:

Ueber Endlaugenverarbeitung in Natron-Zellstoffabriken.

Von Hugo Schröder in Grimma.

(Fortsetzung aus Heft 6, Senite 84.)

Durch Untersuchung der Kocherlauge von 7° Bé ist ermittelt worden, daß in 105 g derselben 15 g Abdampfrückstand enthalten waren, die Apparatur passieren aber von dieser Lauge pro Minute:

$$\frac{138\,000 \cdot 1{,}051}{24 \cdot 60} = 95{,}83 \text{ kg}$$

und darin befinden sich an Abdampfrückstand:

$$\frac{15 \cdot 95830}{105 \cdot 1000} = 13{,}69 \text{ kg}$$

Diese 13,69 kg Rückstand und 44,58 kg in der Ofenanlage zu verdampfenden Wassers ergeben $13{,}69 + 44{,}58 = 58{,}27$ kg konzentrierte Lauge, die von der Verdampfstation in die Ofenanlage überzuführen ist. An Dünnlauge von 4,5° Bé treten aber pro Minute in die Verdampfstation 157,75 kg ein, woraus sich die in dieser erforderliche Verdampfungsleistung zu $157{,}75 - 58{,}27 = 99{,}48 =$ rund 100 kg/min berechnet. Bei einer Eintrittsdensität von 4,5° Bé muß die Verdampfanlage demnach die Lauge konzentrieren auf:

$$\frac{32}{1 - \frac{99{,}48}{157{,}75}} = 1{,}0879 \text{ spez. Gew.} = 11{,}7° \text{ Bé}$$

Wärmeberechnung der Verdampfanlage.

Die Verdampfstation ist so zu berechnen, daß darin pro Minute 157,75 kg Lauge von 4,5° Bé auf 11,7° Bé eingedampft werden können, entsprechend einer Wasserverdampfung von:

$$157{,}75 \cdot \left(1 - \frac{322}{879}\right) = \sim 100 \text{ kg}$$

Vorwärmung.

Es treten pro Minute in die Verdampfstation 157,75 kg Lauge von 4,5° Bé und 70° C Temperatur ein; sie ist durch Dämpfe vom Verdampfer I von 70° auf 90° vorzuwärmen, wozu, wenn die spezifische Wärme der Lauge 0,85 ist, erforderlich sind:

Anzeigenschluß für die nächste Nummer: Dienstag, den 16. Februar.

Digitized by Google

$157{,}75 \cdot (90-70) \cdot 0{,}85 = 2680$ WE

oder in kg Dampf aus Verdampfer I:

$$\frac{2680}{538} = 5 \text{ kg}$$

(Vergleiche das Verdampfungsschema Abb. 6).

Verdampfer I.

Die Leistung dieses Verdampfers setzt sich zusammen aus:

Vorwärmung der Lauge durch den Vorwärmer	2 680 WE
Anwärmung der Lauge auf Siedetemperatur im Verdampfer $157{,}75 \cdot (96-90) \cdot 0{,}85$	800 »
Reguläre Verdampfung mit Verdampfer II und III $(100-5) \cdot 0{,}3 \cdot 538$	15 333 »
Verluste	1 800 »
	20 613 WE

Aus der Lauge werden hier verdampft:

$$\frac{2680 + 15\,333}{538} = 33{,}48 \text{ kg Wasser}$$

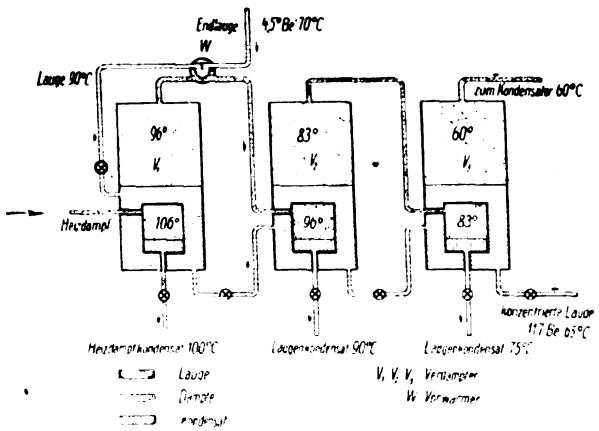


Fig. 6.

Verdampfer II.

Von Verdampfer I nach Verdampfer II gehen:

Durch den Dampf	15 333 WE
Durch die Lauge (157,75 — 33,48 = 124,27 kg), welche durch Nachverdampfung abgibt $124{,}27 \cdot (96-83)$	1 616 »
	16 949 WE

welche aus der Lauge verdampfen:

$$\frac{16949}{549} = 30{,}87 \text{ kg Wasser}$$

Verdampfer III.

Von Verdampfer II nach Verdampfer III gehen:

Durch den Dampf	16 949 WE
Durch die Lauge (124,27 — 30,87 = 93,40), welche durch Nachverdampfung abgeben $93{,}40 \cdot (83-63)$	1 868 »
	18 817 WE

durch welche aus der Lauge verdampfen:

$$\frac{18817}{564} = 33{,}36 \text{ kg Wasser}$$

Insgesamt sind verdampft worden durch:

Verdampfer I	33,48 kg
Verdampfer II	30,87 »
Verdampfer III	33,36 »
	97,71 kg

Die Verdampfung arbeitet dreifach wirkend, deshalb ist nur der erste Verdampfer (mit Abdampf oder Frischdampf) zu beheizen. Der Heizdampfverbrauch im Verdampfer I berechnet sich zu:

$$\frac{20613}{536} = 38{,}46 \text{ kg}$$

Durch Aufwendung von 38,46 kg Heizdampf wurden 97,71 kg Wasser aus der Lauge verdampft, somit Verdampfungsziffer:

$$\frac{97{,}71}{38{,}46} = 2{,}54$$

und hieraus folgt der Heizdampfverbrauch für Verdampfung von 100 kg/min Wasser aus der Lauge mit:

$$\frac{100}{2{,}54} = 39{,}5 \text{ kg min.}$$

oder in Steinkohle (7500 WE) mit achtfacher Verdampfung:

$$\frac{39{,}5}{8} = 4{,}94 \text{ kg min.}$$

Nun werden noch aus den Heizsystemen der Verdampfer I, II und III heiße Kondenswässer gewonnen, welche sich, da sie kesselsteinfrei sind, vorzüglich zur Kesselspeisung usw. eignen. Voraussetzung ist natürlich eine sachgemäße Konstruktion der Verdampfer, welche sicher ein Ueberschäumen der Lauge und eine dadurch bedingte Verunreinigung der Kondenswässer verhindert. Es liefern pro Minute:

Verdampfer I	38,46 kg	Kondensat von	100° C
» II	33,48 »	»	90° C
» III	30,87 »	»	75° C
Kondensator	33,36 »	»	50° C

auf Wasser von 20° reduziert gedacht, ergibt sich durch Nutzbarmachung dieses Kondensates ein Wärmegewinn:

Aus Verdampfer I	38,46 ·	(100 — 20)	3077 WE
» » II	33,48 ·	(90 — 20)	2344 »
» » III	30,87 ·	(75 — 20)	1698 »
» d. Kondensator	33,36 ·	(50 — 20)	1000 »
	136,17 kg	Kond. m.	8119 WE

Ein Wärmegewinn von 8119 WE entspricht aber einer Steinkohlenmenge von:

$$\frac{8119}{7500 \cdot 0{,}8} = 1{,}36 \text{ kg,}$$

folglich sind für die Laugeneindampfung an Kohle effektiv 4,94—1,36 = 3,58 kg/min auf-

Digitized by Google

zuwenden. Naturgemäß ist der Dampf- resp. Wärmebedarf der gesamten Anlage entsprechend höher und werden für alle Zwecke der Kochung, Laugenbereitung, Verdampfung, Anwärmung, Kraftmaschinen usw. bei einer Zellstofferzeugung von 18 000 kg in 24 Stunden rund 8000 kg/std Dampf benötigt. Es kann mit Rücksicht darauf, daß ein großer Teil des

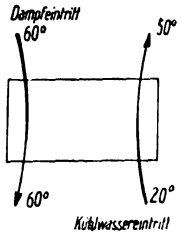


Fig. 7.

Dampfes für Zwecke der Anwärmung, zum Kochen usw. verwandt wird, für den gesamten Antrieb eine Einzylinder - Auspuff - Dampfmaschine gewählt werden, wodurch sich die Anlagekosten sehr günstig stellen.

An kesselsteinfreiem Kondenswasser gewinnt man nach vorstehender Berechnung 136,17 kg/min und 136,17 . 60=8170,2 kg/std, welche demnach gerade zur Kesselspeisung genügen, falls die stündliche Verdampfungsleistung der Dampfkessel 8000 kg nicht überschreitet. Die Temperatur dieses Speisewassers wird, unter Einrechnung eines Wärmeverlustes von 5 Proz., betragen:

$$20 + \frac{8119 \cdot 0{,}95}{136{,}17} = 77^{\circ}\,C$$

Zur besseren Ausnutzung der Rauchgase der Dampfkesselanlage ist ein Ekonomiser anzuordnen, welcher das Speisewasser von 77° auf 150° vor Eintritt in die Dampfkessel vorwärmt.

Kondensation.

Für die unter Vakuum arbeitende Laugen-Verdampfanlage ist die Anwendung eines Oberflächenkondensators zu empfehlen, um das Kondensat des Verdampfers III gewinnen zu können, wie dieses vorhin berechnet wurde. Im barometrischen Katarakt - Kondensator würde dieses Kondensat mit dem abfließenden Kühlwasser verloren gehen. Nach dem Verdampfungsschema (Abb. 6) und der Wärmebilanz treten 33,36 kg/min Wasserdampf mit einer Temperatur von 60°, entsprechend einem Vakuum von etwa 60 cm., in die Kondensation ein. Die Ablauftemperatur des Kondensates mit 50° und die Eintrittstemperatur des Kühlwassers auf maximal 25° festgesetzt, läßt sich der Kondensationsvorgang in das Schema Abbildung 7 kleiden.

Das Kühlwasserverhältnis, d. h. diejenige Einheit einer Kühlwassermenge, welche zum Niederschlagen einer entsprechenden Einheit einer Dampfmenge erforderlich ist, berechnet man daraus wie folgt:

$$\frac{625-55}{50-25} = 22{,}8$$

d. h., es sind pro 157,75 kg einzudampfender Lauge 33,36 . 22,8 = 760 kg/min Kühlwasser von maximal 25° Eintrittstemperatur erforderlich bzw. zu fördern.

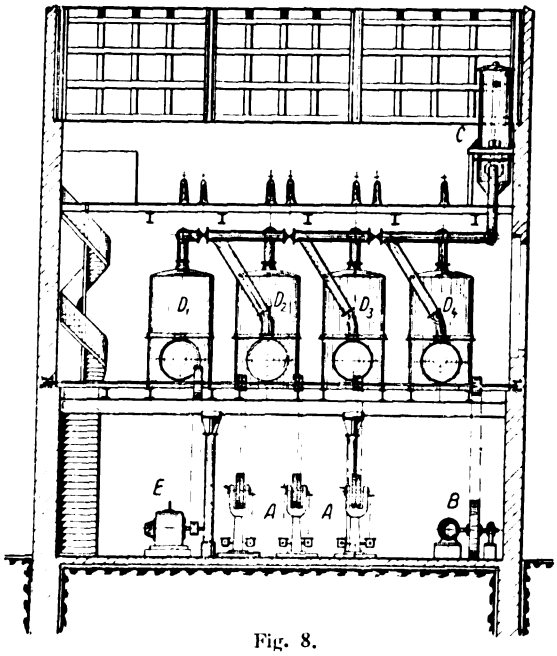
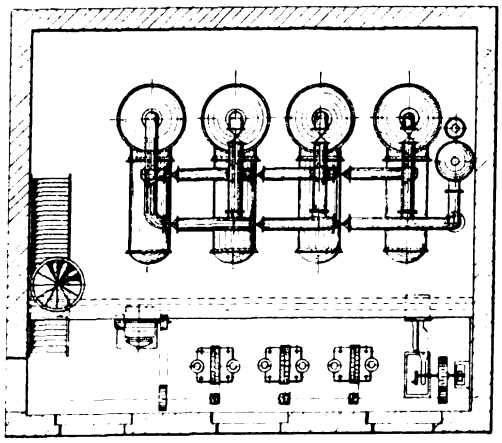


Fig. 8.



A - Pumpen für Ca Lge
B - Vakuumluftpumpe
C - Kondensator
D1 D2 D3 - Verdampfer
D4 - Reserveverdampfer
b - Elektrometer

Fig. 9.

Digitized by Google

Luftpumpe.

Bei erstklassigen, solide gebauten Verdampfanlagen und dicht verlegten Rohrleitungen, sowie moderner Vakuumluftpumpe, kann man unter günstigen Umständen mit einem Hubvolumen von 12 Ltr/sek pro 100 kg/std Dampfmenge resp. in der Verdampfanlage verdampften Wassers auskommen; vorteilhaft ist aber mit 15 Ltr/sek zu rechnen. Das stündlich vom Kolben der Luftpumpe zu durchlaufende Volumen wird also ermittelt zu:

$$\frac{100 \cdot 60 \cdot 3600 \cdot 15}{1000 \cdot 1000} = 324 \text{ cbm}$$

Aus der Oberflächenkondensation werden noch 0,760 . 60=45,6 cbm/std Kühlwasser mit 50° gewonnen, welche soweit als möglich mit in der Fabrikation zu verwenden sind und einen weiteren, nicht unerheblichen Wärmegewinn darstellen.

Eine nach diesen Gesichtspunkten konstruierte moderne Sodarückgewinnungsanlage stellen beispielsweise die Abb. 8 bis 11 dar. Die Abb. 8 und 9 veranschaulichen die Vakuum-Verdampfanlage, während Abb. 10 und 11 die Ofenanlage wiedergeben. Es handelt sich um eine Anlage für eine Verarbeitung von 220 000 Liter Lauge in 24 Stunden, entsprechend einer Esparto-Zellstofferzeugung von 18 000 kg in gleichem Zeitraum.

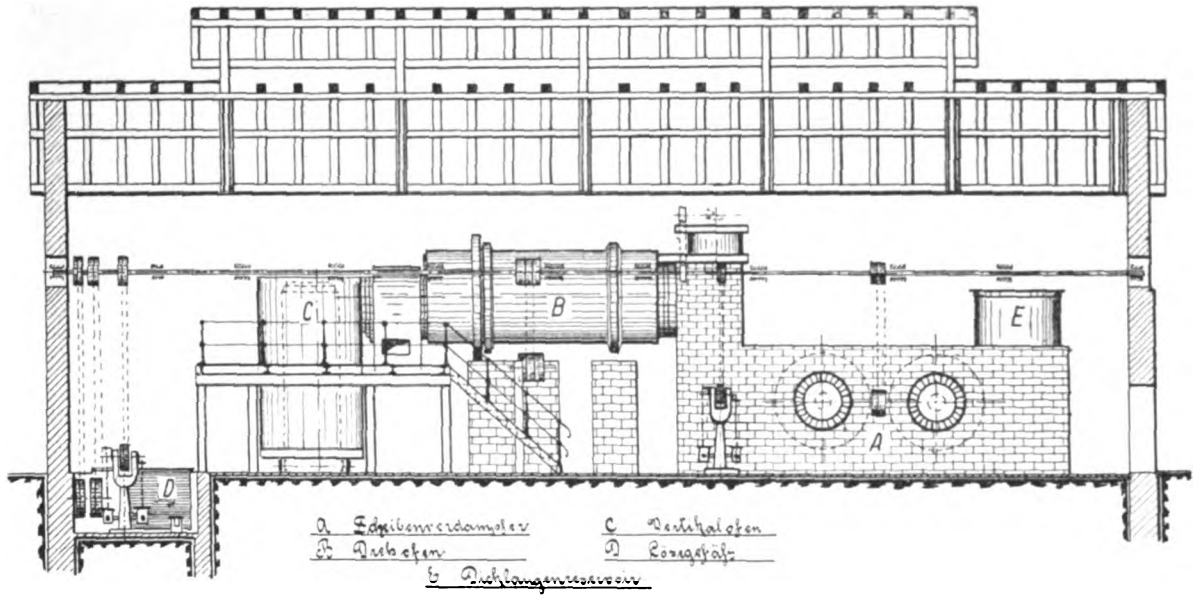


Fig. 10.

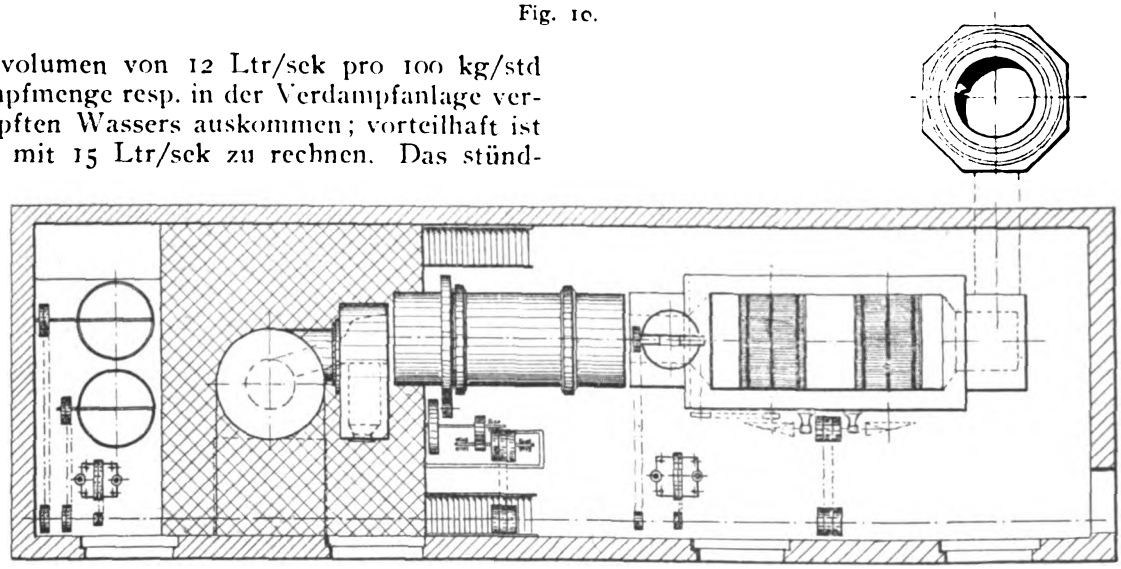


Fig. 11.

Entgegen älteren Anlagen, welche bei sehr hohem Kohlenverbrauch oft nur die Wiedergewinnung von 50 bis 70 Proz. der in Kreislauf befindlichen Soda ermöglichen, werden mit dieser Anlage bis zu 90 Proz. der angewandten Soda zurückerhalten. Vermöge der sinnreichen Konstruktion der ganzen Apparatur sind Geruchsbelästigungen der Anwohner nach Möglichkeit vollständig vermieden, wodurch auch eine Kochung des Stoffes unter Zusatz des bedeutend billigeren Natronsulfates ermöglicht ist.

Besonders hervorzuheben ist die bei solchen Anlagen angewandte Verdampferkon-

Digitized by Google

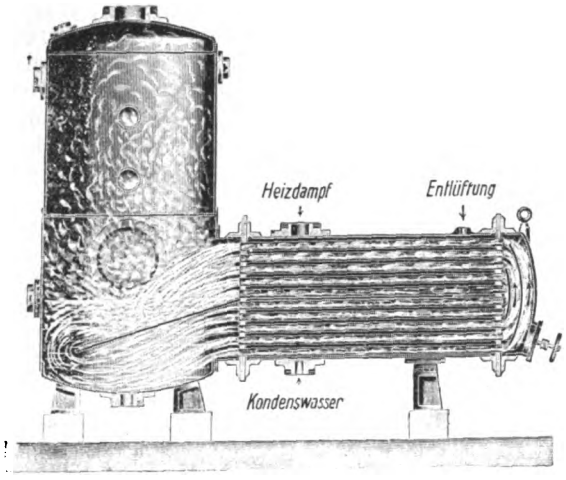


Fig. 12.

struktion, welche durch D. R. P. geschützt ist. Ein solcher Verdampfer, für Natronlauge und andere Flüssigkeiten geeignet, ist in Abb. 12 im Schnitt dargestellt. Die Heizkammer ist seitlich horizontal gelagert, wodurch eine besonders lebhafte Zirkulation der einzudampfenden Lauge erzielt und die bei anderen Konstruktionen so lästige Inkrustationbildung fast gänzlich vermieden wird; ferner ist die Wärmeübertragung eine besonders große und der Dampfverbrauch äußerst gering.

Nach Abnahme des hinteren Heizkammerdeckels kann sofort eine Reinigung der gesamten Heizröhren vorgenommen werden, außerdem ist auch eine Auswechselung des ganzen Heizkörpers in kürzester Zeit möglich.

(Schluß folgt.)

Le traitement des lessives résiduelles dans les fabriques de pâte à la soude.

(Suite. V. No 6, page 86.)

La fig. 6 représente schématiquement le processus d'évaporation dans les 3 évaporateurs V_1 à V_3. La lessive résiduelle est préalablement chauffée dans le réchauffeur W qui la porte de 70 à 90° C. La lessive est indiquée par les hachures horizontales, le produit de la condensation par des hachures verticales, et les vapeurs par des points. Etant donné que ce dispositif est à triple effet, il ne faut chauffer avec de la vapeur d'échappement ou de la vapeur vive que le premier évaporateur. Pour une production journalière de pâte de 18 000 kg, il faut environ 8000 kg de vapeur par heure. La quantité d'eau provenant de la condensation, et ne pouvant donner lieu à des incrustations, obtenue par heure est de 8170,2 kg, quantité justement nécessaire pour l'alimentation des chaudières. Il faut naturellement supposer que la construction des évaporateurs est rationnelle, qu'elle empêche la lessive d'écumer et de déborder, et par là de salir l'eau de condensation. La quantité d'eau d'alimentation qui vient d'être mentionnée a encore une température de 77° C., en admettant une perte de chaleur de 5 %. On a intérêt à chauffer l'eau d'alimentation dans un économiseur chauffé par les gaz de la combustion, de manière à porter sa température de 77° à 150° C. Pour que le chauffage du dispositif d'évaporation soit rationnel, il est bon d'adopter comme source d'energie une machine à vapeur monocylindrique à échappement libre.

Pour la condensation des vapeurs provenant du dernier évaporateur, on doit installer un condenseur à surface dont l'effet est représenté schématiquement par la fig. 7. Le condenseur a besoin de 760 kg d'eau de refroidissement par minute, à une tempé-

The Treatment of the Waste-Lyes in Soda-Pulp Mills.

(Continued from Nr. 6, page 85.)

Fig. 6 is a diagram showing the evaporating process in the three evaporators V_1—V_3. The waste-lye is heated in the preheater W from 70° to 90° Cent. The lye is indicated by the horizontal shading, the condensate by the vertical shading and the vapours by the dots. As this plant has a triple effect, only the first evaporator is heated with waste or live steam. At a daily production of 18 000 ko. pulp about 8000 ko. steam are required per hour. 8170.2 ko. scale-free condensation water are obtained per hour, which quantity is just sufficient, provided a proper construction of the evaporator, preventing the lye foaming over and thereby polluting the condensation water. The above named quantity of boiler feed water is obtained at a temperature of 77° Cent. allowing for loss in heat of 5 %. Preferably the boiler-feed water is heated in a smoke-feed-heater from 77° to 150° Cent. For heating the evaporator plant in an economic manner it is advisable to employ a single-cylinder exhaust steam engine for supplyig the power required.

For condensing the vapours coming from the last evaporator a surface-condenser should be provided, the operation of which is shown in diagram Fig. 7. This condenser will require per minute 760 ko. of cooling water of a maximum admission temperature of 25°. The cooling water (45.6 cbm per hour) obtained from the surface condenser at a temperature of 50° Cent. should be employed as far as possible in the manufacturing process, so as to utilize the heat contained therein.

In Fig. 8—11 a modern soda recovering plant is shown. Fig. 8 and 9 are elevation and plan respectively of the evaporator plant. Fig. 10 and 11 elevation and plan respectively of the furnace plant. This plant is calculated

Digitized by Google

rature d'entrée maxima de 25°. La quantité d'eau de refroidissement, soit 45,6 m³ par heure, sortant du condenseur à surface, doit servir autant que possible dans la fabrication pour utiliser la chaleur qu'elle contient.

Les fig. 8 à 11 représentent une installation perfectionnée pour la récupération de la soude. Les fig. 8 et 9 montrent le dispositif d'évaporation dans le vide, en élévation et en plan. Cette installation a été prévue pour le traitement déjà considéré de 220 000 litres de lessive en 24 heures, ce qui correspond à une production de 18 000 kg de pâte d'alfa dans le même laps de temps. Tandis que des installations plus anciennes ne peuvent récupérer que de 50 à 70 % de la soude qui se trouve en circulation, on peut avec cette nouvelle installation en récupérer jusqu'à 90 %; en outre, grâce à elle, l'odeur est bien moins désagréable. Il faut particulièrement attirer l'attention sur l'évaporateur représenté par la fig. 12, dont les radiateurs sont disposés par côté et horizontalement. On obtient ainsi une circulation beaucoup plus énergique de la lessive à évaporer et l'on évite presque complètement la formation d'incrustations, source de tant de désagréments; la transmission de chaleur est très grande, la consommation de vapeur très faible. Après avoir retiré le fond postérieur de la chambre de chauffe, on peut nettoyer facilement tous les radiateurs, ou même changer rapidement tout le dispositif de chauffage.

(A suivre.)

for the above mentioned output of 220 000 litres of waste-lye in 24 hours, corresponding to a production of 18 000 ko. of esparto pulp within the same period. Whereas older plants recover only 50—70 % of the circulating soda, the above described plant allows of recovering 90 %. The trouble caused by the disagreeable odours is greatly reduced with this plant. The evaporator shown in Fig. 12 may be specially mentioned, the heater of which is horizontally disposed at one side. Thereby the entering lye is made to circulate in a lively manner and the troublesome formation of crusts is almost entirely avoided; the heat transmission is very great and the steam consumption low. After the rear head of the heating chamber has been removed, all heating tubes are readily cleaned, and also the whole heater may be readily exchanged.

(To by continued.)

La traduction complète de divers articles est fournie gratuitement aux abonnés.

Complete translations of single articles are supplied gratis to subscribers.

· PATENT= UMSCHAU ·

Verfahren zur Herstellung von Holzstoff, insbesondere braunem Holzstoff.

D. R. P. Nr. 280 476. Klasse 55 b. Gruppe 1.
Firma A. Zacharias in Pirna a. Elbe.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 10. Januar 1914 ab.

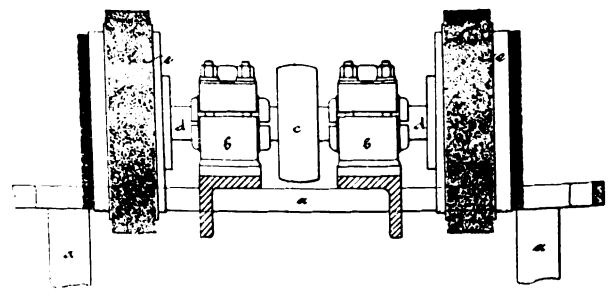
Patent-Ansprüche:

1. Verfahren zur Herstellung von Holzstoff, insbesondere braunem Holzstoff, dadurch gekennzeichnet, daß die Hölzer mit der Rinde und den Bastteilen dem Koch- und Dämpfprozeß ausgesetzt und alsdann durch Bürstarbeit entrindet und geputzt werden.

2. Verfahren nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die ungeschälten Hölzer dem Kochprozeß unter Zusatz von Natronlauge ausgesetzt werden.

Die Erfindung kennzeichnet sich dadurch, daß die Hölzer im Gegensatz zu den bisher bekannten Verfahren vor dem Koch- und Dämpfvorgang nicht entrindet, sondern mit der Rinde und den Bastteilen dem Koch- und Dämpfvorgang zwecks Nutzbarmachung der in den Rinden enthaltenen Bestandteile für die Herstellung des braunen Holzstoffes ausgesetzt und alsdann die durch Kochung aufgelösten Rinden- und Bastteile durch Bürstarbeit entfernt werden.

Es wird durch die noch vorhandene Anwesenheit der Rinde unter dem Einfluß des Dampfes und des Wassers



auf einfachstem Wege eine Kocherlauge hergestellt, die für die Beschleunigung des Prozesses von größter Wichtigkeit ist, wobei der kolloidale Zustand der Stoffe, der durch das Wasser und den Dampf von erhöhter Tem-

Digitized by Google

peratur bewirkt worden ist, durch ein Zusetzen schwacher Natronlauge oder Sodalösung verstärkt werden kann, indem hierdurch gleichzeitig ein Verseifen der Harze bewirkt wird.

Die zur Ausführung des neuen Verfahrens dienende umlaufende Doppelbürste, deren Bauart nicht zur Erfindung gehört, ist nur zur näheren Erläuterung der Bürstarbeit dargestellt.

Liegender Schleudersortierer für die Papierfabrikation mit innerhalb eines Rundsiebes umlaufendem, allseitig geschlossenem, trommelförmigem Schleuderkörper.

D. R. P. Nr. 279 518, Klasse 55 d, Gruppe 2.

Andreas Biffar in Leipzig.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 8. Februar 1914 ab.

Patent-Anspruch:

Liegender Schleudersortierer für die Papierfabrikation mit innerhalb eines Rundsiebes umlaufendem, allseitig geschlossenem, trommelförmigem Schleuderkörper mit auf seinem Umfange schräg zur Längsachse verlaufenden Rippen und Zuführung des Stoffwassers in der Mitte des Gehäuses, dadurch gekennzeichnet, daß an einer Stirnseite des Gehäuses (2) eine

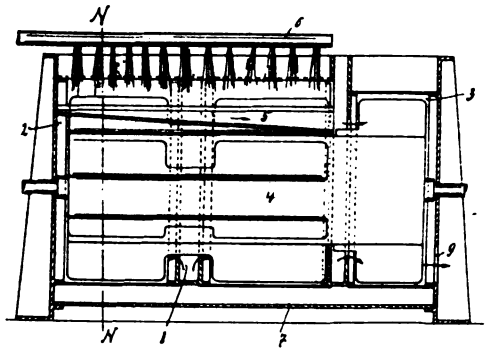


Fig. 1.

Zelle (3) angeordnet ist, in welche bis zur vollen Tiefe derselben der Schleuderkörper (4) hineinragt und eine über die ganze Länge des Gehäuses (2) sich erstreckende Rinne (5) einmündet, durch die der vom

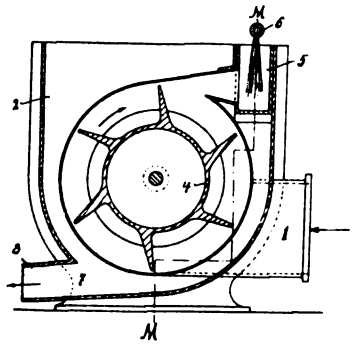


Fig. 2.

Schleuderkörper (4) emporgeschleuderte Grobstoff aufgefangen und in die Zelle (3) übergeleitet wird, wo unter Zuführung von Spritzwasser eine nochmalige Sichtung des Grobstoffes stattfindet.

Es zeigt Abb. 1 einen Längsschnitt nach Linie *M-M* (Abb. 2), Abb. 2 einen Querschnitt nach Linie *N-N* (Abb. 1).

In die Rinne 5 wird der von den Flügeln des Schleuderkörpers 4 mitgenommene Grobstoff hineingeschleudert, hier durch aus einer Rohrleitung 6 zuströmendes Wasser verdünnt und mittels der Rinne 5 in die Zelle übergeführt. In der Zelle 3 findet eine nochmalige Sichtung des Grobstoffes statt, von wo aus der gute Stoff in den über den ganzen Sortierer sich erstreckenden Sammelraum 7 gelangt und durch den Abflußstutzen 8 nach außen abfließt, während die Splitter usw. durch eine in der Stirnwand der Zelle 3 vorgesehene Oeffnung 9 hinausbefördert werden.

Die beschriebene Einrichtung bietet den Vorteil, daß der durch den Sortierer hindurchgehende Papierstoff in ununterbrochenem Arbeitsgange vollständig durchgesichtet und dadurch jeglicher Verlust an gutem Stoff vermieden wird.

Kanaltrockner, insbesondere für Papptafeln, bei welchem das Trockengut hängend einem durch Widerstände in Schlangenlinien geführten Trockenluftstrom entgegengeführt wird.

D. R. P. Nr. 279 881, Klasse 55 d, Gruppe 30.

Benno Schilde, Maschinenfabrik und Apparatebau, G. m. b. H., in Hersfeld.

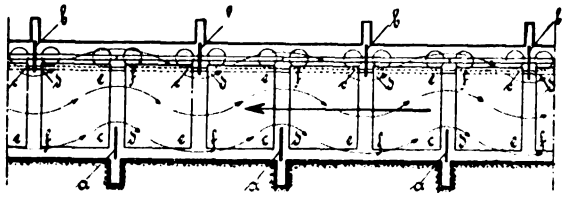
Patentiert im Deutschen Reiche vom 27. April 1913 ab.

Patent-Anspruch:

Kanaltrockner, insbesondere für Papptafeln, bei welchem das Trockengut hängend einem durch Widerstände in Schlangenlinien geführten Trockenluftstrom entgegengeführt wird, dadurch gekennzeichnet, daß die abwechselnd oben und unten im Trockenkanal angeordneten Widerstände (Schieber a und b) ortsfest sind, aber beim Durchwandern des Trockengutes abwechselnd nach oben und unten ausweichen können.

Die Zeichnung veranschaulicht einen Teil des Trockenkanals, in den die Vorrichtung eingebaut ist, im Schnitt durch den Aufriß.

In den Trockenkanal sind ortsfeste Widerstände (Schieber *a* und *b*) eingebaut, die ständig in der gezeich-



neten Stellung stehen und nur während des Vorschubes des Trockengutes durch Vermittelung einer nicht gezeichneten Vorrichtung beliebiger Bauart dem Gute nach oben und unten ausweichen.

Die Widerstände haben gleichzeitig noch den Vorteil, daß sie die Luft zwingen, zwischen den Papptafeln hindurchzustreichen, statt, wie bei der üblichen geraden Führung des Luftstromes, zu einem größeren Teil oberhalb und unterhalb der Papptafeln zwischen letzteren und der Kanaldecke und dem Kanalboden unbenutzt vorbeizustreichen. Die Luftausnutzung wird also durch die Widerstände eine vollkommenere, was eine Verkürzung der Trockendauer und eine Erhöhung der Leistungsfähigkeit des Trockners mit sich bringt.

Digitized by Google

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

54f. H. 64 561. Maschine zur Herstellung von röhrenartigen Gebilden aus Papier o. dgl., insbesondere Kotelettmanschetten, aus einem von einer Spule sich abwickelnden Bande. Alfred Harvey und Harold Charles Harvey, Milwaukee, V. St. A.; Vertreter: Dr. W. Haußknecht, V. Fels und E. George, Pat.-Anwälte, Berlin W. 57. 5. 12. 13. V. St. A. 17. 12. 12.

55c. F. 36 722. Verfahren zum Leimen von Papier und anderen saugfähigen Stoffen. Dr. Ernst Fues, Hanau a. M. 23. 6. 13.

55c. F. 38 887. Verfahren zum Leimen von Papier und anderen saugfähigen Stoffen nach Anmeldung F. 36 722; Zus. z. Anm. F. 36 722. Dr. Ernst Fues, Hanau a. M. 19. 5. 14.

55e. J. 17 046. Schutzvorrichtung an Aufrollmaschinen für Papierbahnen. Fa. Ferd. Emil Jagenberg, Düsseldorf. 21. 9. 14.

55e. K. 57 371. Kalander. Fa. Karl Krause, Leipzig. 6. 1. 14.

55f. M. 54 121. Maschine zur Herstellung von Papier oder Pappe mit zwischen zu trennenden oder zu leimenden Papier- oder Pappebahnen eingelegter Fadeneinlage. Emilio de Magistris, Mailand; Vertreter: Dipl.-Ing. Dr. D. Landenberger, Pat.-Anw., Berlin SW. 61. 1. 11. 13.

2. Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände sind den Nachgenannten Patente erteilt, die in der Patentrolle die hinter die Klassenziffern gesetzten Nummern erhalten haben. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

54d. 282 393. Klebstoffauftragevorrichtung für Wellpapiermaschinen mit Auftragwalze und drehbarer Abstreichvorrichtung. Aktiengesellschaft für Cartonagenindustrie, Dresden. 12. 3. 14. A. 25 577.

54d. 282 478. Vorrichtung zur Entnahme von Bogen am Boden eines Behälters, der mit Vorsprüngen versehen ist, die den Stapel in zwei Teile teilen und ein Nachrutschen der Bogen aus dem einen in den andern Raum ermöglichen; Zus. zum Patent 264 330. Fa. Karl Krause, Leipzig. 11. 3. 14. K. 58 170.

54e. 282 450. Vorrichtung zur Herstellung von Gegenständen aus Papiermasse o. dgl. durch Niederschlagen einer preßfähigen Papierstoffschicht auf einer für Wasser durchlässigen Wand und Abgautschen der Faserschicht auf einer Außenform. Allgemeine Treuhand Akt.-Ges., Dresden. 13. 5. 14. A. 25 945.

54f. 282 551. Maschine zur Herstellung von gewellten Papierschalen. Henry Müller, Brooklyn, V. St. A.; Vertr.: Dipl.-Ing. O. Ohnesorge, Pat.-Anw., Bochum. 23. 11. 13. M. 54 335. V. St. A. 15. 5. 13.

55a. 282 517. Hackmaschine mit doppelt schräger Zuführungsrinne für die Papierfabrikation, zum Hacken von Holzabfällen und Rundholz. Heinrich Wigger, Unna. 24. 6. 13. W. 42 570.

55e. 282 518. Wickelhülse mit durchgehendem Loch von quadratischem Querschnitt. Gustav Elsenhans, Gernsbach, Baden. 2. 11. 13. E. 19 742.

55f. 282 433. Verfahren zur Herstellung eines Schablonenstoffes. Albert Edwin Strippel, New York, V. St. A.; Vertr.: Pat.-Anwälte Dr. R. Wirth, Dipl.-Ing. C. Weihe, Dr. H. Weil, Frankfurt a. M., W. Dame und Dipl.-Ing. T. Koehnhorn, Berlin SW. 68. 25. 3. 14. St. 19 648.

55f. 282 592. Verfahren zum Grau- bzw. Schwarzfärben von Papier, Pappen, Textilstoffen u. dgl. Alfenzer Grafit- und Talksteingewerkschaft, G. m. b. H., Wien; Vertr.: Dr. A. Zimmermann, Pat.-Anw., Berlin-Wilmersdorf. 19. 10. 13. A. 24 762.

Gebrauchsmuster.

1. Verlängerung der Schutzfrist.

Die Verlängerungsgebühr von 60 Mk. ist für das nachstehend aufgeführte Gebrauchsmuster an dem am Schluß angegebenen Tage gezahlt worden.

55e. 509 494. Bogen-Sortier-Maschine usw. Georg Spieß, Leipzig-Reudnitz, Rathausstraße 45. 5. 1. 12. S. 26 437. 31. 12. 14.

2. Aenderungen in der Person des Inhabers.

Eingetragener Inhaber des folgenden Gebrauchsmusters ist nunmehr die nachbenannte Person.

54b. 619 169. Eduard Debes, Blankenese (Elbe).

Technische Mitteilungen.

Kondenswasserableiter mit Wassermesser und Kondenswasser-Kontrolleur.

Es ist bekannt, welche Bedeutung die Kondenswasserableiter in den Dampfbetrieben erlangt haben und welche Ersparnisse durch zuverlässig arbeitende Apparate erzielt werden. Zuverlässig muß allerdings der Kondenswasserableiter arbeiten, wenn er seinen Zweck erfüllen soll; er muß aber auch für Dampf von niedrigster Spannung (Abdampf) wie für höchsten Dampfdruck bis 20 Atm. und 400 Grad Ueberhitzung arbeiten, leicht zugänglich sein und das Wasser hochdrücken, sowie die größten Wassermassen ohne Umführungsleitung bewältigen. Diese Bedingungen erfüllen die von der Firma Gustav Schacke in Augsburg in den Handel gebrachten Kondenswasserableiter „Niagara", „Sedina" und „Bavaria" vollständig. Der zuletzt genannte Apparat eignet sich besonders für Papierfabriken und fördert das gesammelte Kondenswasser in kochendem Zustand in die Dampfkessel, dadurch eine größere Leistung der Kessel und bedeutende Kohlenersparnis bewirkend. Ein in den Apparat eingebautes Zählwerk ermöglicht die Messung der zurückgeleiteten Wassermengen und Bestimmung des Dampfverbrauches. Von ganz besonderer Wichtigkeit für jeden Dampfbetrieb ist es nun, die Funktion der Kondenswasser-Ableiter richtig beurteilen und prüfen zu können, ob der betreffende Kondenstopf richtig arbeitet, d. h. ob bei richtiger Funktion desselben nur Wasser abgeführt wird oder bei mangelhafter Funktion Dampfmengen entweichen. Dies ermöglicht der von der Firma Gustav Schacke, Augsburg, eingeführte Kondenstopf-Kontrolleur, der z. B. gestattet, sämtliche zu einer Heizanlage gehörende Kondenstöpfe an einer Stelle zu prüfen und einen

Digitized by Google

defekten Kondenstopf sofort zu erkennen. Mit demselben kann auch festgestellt werden, ob der Kondenstopf groß genug gewählt ist, um die Heizflächen der jeweiligen Heiz- und Kochapparate richtig zu entwässern und Kondenswasser-Auslassungen bzw. Verkleinerungen der Heizflächen zu vermeiden.

Technische Auskünfte

Unsern Abonnenten steht der technische Fragekasten kostenlos zur Verfügung.

Beizen mit Schwefelsäure.

Antwort 1 auf Frage Nr. 880. Durch den Zusatz von Schwefelsäure zum Abwasser wird allerdings das Absitzen der in demselben enthaltenen Stoffteilchen erleichtert. Es gibt aber andere Chemikalien, die in dieser Beziehung noch wirksamer sind, und fragt es sich, ob der Preisunterschied zwischen schwefelsaurer Tonerde und Schwefelsäure eine so große Rolle spielt, wenn der Zweck z. B. durch schwefelsaure Tonerde besser erreicht wird.

Die Menge der zuzusetzenden Schwefelsäure hängt außer von der Qualität des verarbeiteten Stoffes auch von der Beschaffenheit des Wassers und der verwendeten Leimmittel ab, so daß es schwer ist, einen Anhaltspunkt zu geben. Die betreffende Fabrik probiert am besten aus, welche Menge Schwefelsäure verwendet werden muß, wenn der Zweck erreicht werden und nicht überflüssige Schwefelsäure weglaufen soll. Im Notfall sollte man sich mit einem Papierchemiker in Verbindung setzen. Die Verdünnung der Schwefelsäure hängt von dem Prozentgehalt derselben ab; am einfachsten ist es, dieselbe in geringer Verdünnung mit dem Füllungswasser des Holländers einlaufen zu lassen.

*

Mittel gegen Kesselstein in Ueberhitzern.

Frage Nr. 881. Gibt es ein erprobtes Mittel, mit welchem der Kesselstein in einem Ueberhitzer (Schlangenrohrsystem) entfernt bzw. aufgelöst werden kann? Versuche durch Abklopfen und Ausblasen, auch mit Auflösemitteln zeitigten bis jetzt nicht den gewünschten Erfolg.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Erhöhung der Papierpreise.

Vereinigung „Normalpapier" E. V.

Berlin W. 10, Lützowufer 17.

Die außerordentliche Hauptversammlung zu Frankfurt a. M. hat einstimmig beschlossen, die Preise für Normalpapier um durchschnittlich 10 Prozent zu erhöhen.

Die neuen Preise, die allen zukünftigen Verkäufen zugrunde zu legen sind, stellen sich wie folgt:

Normal 1: unbeschnitten 1,48 Mk., beschnitten 1,55 Mk.

Normal 2a: unbeschnitten 1,14 Mk., beschnitten 1,20 Mk.

Normal 2b, weiß: unbeschnitten 0,97 Mk., beschnitten 1,02 Mk.

Normal 2b, gelb: unbeschnitten 0,92 Mk., beschnitten 0,97 Mk.

Normal 3a: unbeschnitten 0,76 Mk., beschnitten 0,80 Mk.

Normal 3a, Schreibmaschinen: unbeschnitten 0,95 Mark, beschnitten 1,00 Mk.

Normal 3b: unbeschnitten 0,67 Mk., beschnitten 0,70 Mk.

Druck 8a (das neu in die Konvention aufgenommen wurde): maschinenglatt 0,73 Mk., satiniert 0,75 Mk.

Plano beschnittenes Papier rechnet für Folio.

Durch diese Preisfestsetzung wurde auch das in Abnehmerkreisen so vielfach angegriffene Mißverhältnis zwischen den Preisen von beschnittenen und unbeschnittenen Papieren aufgehoben.

Ferner wurden nachstehende Liniaturpreise festgesetzt:

Liniatur 0,60 Mk. für 1000 Bogen Reichsformat, karieren 1,00 Mk. für 1000 Bogen Reichsformat.

Die neuen Preise sollen vom Augenblick ihres Beschlusses ab (vom 6. Februar 1915) in Kraft treten.

Verein Sächsischer Papierfabrikanten.

Der Verein Sächsischer Papierfabrikanten hielt vorige Woche seine diesjährige Generalversammlung ab und beschloß, mit Rücksicht auf die erhebliche Rohmaterial- und Betriebs-Verteuerung, die schon lange geplante Erhöhung der Verkaufspreise nun endgültig und für alle Mitglieder gemeinsam durchzuführen.

Preisausschreiben des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker.

Die Herren L. J. Dorenfeldt in Christiania und Dr. Kolle in Frankfurt a. M. haben dem Verein erstmalig 1000 Mk., im Jahre 1913 noch weitere 1500 Mk. für die beste Lösung folgender Preisaufgaben ausgesetzt:

Die Herstellung von Sulfitkochlaugen.

Es sollen die verschiedenen Systeme der Apparatur, also z. B. Bottich- und Turm-Systeme beschrieben werden, die beim Betriebe maßgebenden Grundsätze sind

Digitized by Google

zu kennzeichnen, die Methoden zur Betriebskontrolle sind anzugeben. Die Arbeit muß in allen ihren Teilen eine kritische sein.

Ein Teil der Arbeit, nämlich vorwiegend die Betriebskontrolle, hat bereits einen Bearbeiter in der Person des Herrn Dr. Remmler in Cavelwisch gefunden, dem im Jahre 1913 ein Teilpreis von 500 Mk. zuerkannt wurde.

Zur Bearbeitung weiterer Teile der Arbeit oder auch Neubearbeitung der Gesamtaufgabe wird hiermit aufgefordert.

Der Preis kann ganz oder geteilt verliehen werden. Preisrichter sind außer den Herren Mitgliedern des Fachausschusses die folgenden: Fabrikdirektor K. Mörch in Greaker (Norwegen), Fabrikbesitzer E. Spiro in Krumau (Böhmen), Fabrikdirektor Stalnacke in Bergvik (Schweden) und Fabrikdirektor G. Süreth (Königsberg i. Pr.). Nächster Ablieferungstermin ist der 1. Oktober 1915. Die Arbeiten sind an den unterzeichneten Obmann des Fachausschusses, Herrn Prof. Dr. Carl G. Schwalbe in Eberswalde, Brunnenstraße 24, einzuliefern. Sie dürfen den Namen des Verfassers nicht enthalten, müssen daher mit einem Kennwort versehen sein. Jeder Arbeit ist ein verschlossener Briefumschlag mit dem gleichen Kennwort versehen, beizufügen. In diesem sind Namen und genaue Adresse des Verfassers anzugeben. Die Oeffnung der Umschläge erfolgt für die preisgekrönten Arbeiten durch das Preisgericht. Die Verfasser der nicht preisgekrönten Arbeiten erhalten diese nach gehörigem Ausweis vom Obmann des Fachausschusses zurück.

Auslands-Rundschau.

In Frankreich ist die Papierfabrikation durch den Krieg in große Schwierigkeiten geraten. Nach der Zeitschrift „Le Papier" hat eine ganze Anzahl französischer Papierfabriken den Betrieb einstellen müssen, und zwar weil es einesteils an Kohlen und Rohmaterial fehlt und die meisten Arbeiter zu den Fahnen einberufen sind. Zur Verfügung stehen beinahe nur noch alte Männer, die die wenige Arbeit verrichten, die noch gemacht wird und die hauptsächlich in der Reinigung und Beaufsichtigung der Maschinen besteht. Es wird alles instand gehalten, um bereit zu sein, wenn der Betrieb in einigen Monaten wieder aufgenommen werden kann, wie man hofft. Fabriken, die beim Außerbetriebstellen der Fabrik Zellstoff auf Lager bleichten, lassen jetzt denselben noch einmal leicht bleichen, damit er sich hält.

Außer Mangel an Anilinfarben herrschte großer Mangel an Holzstoff und Zellstoff, namentlich weil die Einfuhr skandinavischer Stoffe in Rouen unmöglich war. Vor kurzem ist aber wieder eine Schiffsladung, bestehend aus 4800 Ballen Holzstoff und 1600 Ballen Zellstoff nach Rouen abgegangen.

Der Kohlenmangel wird sich wahrscheinlich in der nächsten Zeit noch stärker bemerkbar machen als vorher, da England nicht mehr in der Lage ist, Frankreich mit Kohlen zu versorgen, wenn seine Schiffahrt ins Stocken kommt, ganz abgesehen von dem in England drohenden Streik der Kohlenarbeiter.

Auch die finanzielle Lage des Landes muß der Industrie Schwierigkeiten bereiten, und die französische Papierfabrikation muß deshalb damit rechnen, daß sich ihre Lage vorläufig nicht bessert, sondern verschlechtert und es werden wohl noch mehr Fabriken als bisher zum Stillstand kommen.

Trotz aller Schwierigkeiten, die sich der einheimischen Industrie entgegenstellen, wird aber in Frankreich der wirtschaftliche Krieg gegen Deutschland so scharf wie möglich betrieben und z. B. Propaganda dafür gemacht, die Leipziger Messe durch eine französische zu ersetzen, indem darauf hingewiesen wird, daß nach dem Kriege die Kaufleute des Dreiverbandes nicht mehr nach Leipzig würden gehen wollen. Die Stadt Paris, die Handelskammern und die Fachvereine müßten deshalb Maßnahmen treffen, um jährlich eine internationale Messe, zu der der internationale Handel einzuladen sei, in Paris abzuhalten. Solche Versuche sind bereits schon wiederholt gemacht worden, aber ohne Erfolg.

Ueber die belgische Papierfabrikation fehlen begreiflicherweise genauere Nachrichten, doch läßt sich mit Sicherheit sagen, daß wohl alle Papierfabriken zum Stillstand gekommen sind. In den vom Kriege betroffenen Gegenden hörte Handel und Industrie ganz auf und in den anderen fehlte es an Rohmaterialien, Arbeitern usw., vor allem aber auch dem notwendigen Absatz.

Zwei der größten Papierfabriken Belgiens, die Aktiengesellschaft De Nayer in Willebroeck in der Nähe von Brüssel, die neun Papiermaschinen besaß und die Papeterie Anversoises in Duffel, die mit acht Papiermaschinen arbeitete, sollen durch den Krieg zerstört worden sein.

In den von Deutschland besetzten belgischen Landesteilen werden von der deutschen Verwaltung auf Grund des Haager Abkommens über die Gesetze und Gebräuche des Landkrieges die bestehenden Abgaben, Zölle und Gebühren durch die belgischen Zoll- und Steuerbeamten erhoben, die durch deutsche Beamte überwacht werden. Das besetzte belgische Gebiet bildet auch Deutschland gegenüber ein abgeschlossenes Zollgebiet, so daß die im Verkehr mit Deutschland die Grenze überschreitenden Waren nach wie vor den Zollsätzen Belgiens unterliegen, wobei natürlich die von Angehörigen des deutschen Heeres und der deutschen Verwaltung eingeführten Waren zollfrei sind und keiner Revision unterliegen.

In Skandinavien, namentlich in Norwegen, hatte in den letzten Monaten Trockenheit die Holzstoffproduktionen erheblich vermindert, einige Holzschleifereien waren sogar ganz zum Stillstand gekommen. Da jedoch wenig Nachfrage nach Holzstoff vorhanden war, trug diese Produktionsverminderung nur zur Befestigung der Marktlage bei und in der letzten Zeit konnte sich, da sich auch wieder mehr Bedarf geltend machte, der Markt etwas erholen und es ist Aussicht vorhanden, daß die Preise wieder etwas anziehen. Auch der Zellstoffmarkt zeigte in Norwegen wie in Schweden wenig Leben, da ihm einige Absatzgebiete verschlossen sind oder wenig Kauflust zeigen, wie die Vereinigten Staaten.

In beiden Ländern hat die Papierfabrikation noch stark unter dem Einfluß des Krieges zu leiden. Die Beschaffung von Metalltüchern, Filzen usw., die bisher zum großen Teil aus dem Auslande bezogen wurden, begegnete Schwierigkeiten, doch ist man damit beschäftigt, diese Bedarfsartikel der Papierfabrikation

Digitized by Google

in größeren Mengen in Skandinavien selbst herzustellen, wie überhaupt der Krieg das Bestreben, möglichst einheimische Waren zu verwenden, stark gefördert hat.

In Schweden bereitet es den Papierfabriken außerdem noch Schwierigkeiten, daß viele Leute durch die Mobilmachung ihrer Beschäftigung entzogen wurden. Das schwedische Moratorium ist mit dem 1. Januar d. J. verlängert worden.

In Finnland ist die Papier- und Holzmassefabrikation sehr stark durch Wassermangel beeinträchtigt, der Wasserstand soll in einigen Gegenden ebenso niedrig sein, wie im Herbst 1908, welches Jahr den niedrigsten bisher beobachteten Wasserstand zu verzeichnen hatte.

Die Braunpapierfabriken, die ihren hauptsächlichsten Absatz in Rußland haben, sind schlecht beschäftigt, wohingegen die Fabriken, die weiße Papiere herstellen, gut mit Aufträgen versehen sein sollen und auch über die notwendigen Bedarfsartikel verfügen.

Die russischen Papierfabriken, die von jeher über die Konkurrenz der finnländischen klagten, haben neuerdings wieder versucht, eine Zollerhöhung auf finnländisches Papier durchzusetzen. Insbesondere sollte der Zoll auf Zeitungsdruckpapiere um 20 Prozent erhöht werden, um den russischen Papierfabriken den Wettbewerb zu erleichtern. Wie die Zeitungen mitteilen, hat aber der russische Finanzminister dieses Ansuchen abgeschlagen, da der Zoll in der letzten Zeit auf 82½ Kopeken für das Pud festgesetzt sei und man dies als hinreichenden Schutz gegenüber der finnländischen Papierindustrie ansehen müsse.

Die finnländischen Papierfabriken beschäftigten nach einem Bericht des Generalinspektors im September vorigen Jahres 13 284 Arbeiter, wohingegen jetzt nur noch 12 000 Arbeiter beschäftigt werden, so daß eine Verminderung um mindestens 10 Prozent eingetreten ist.

Ueber die russische Papierfabrikation liegen gegenwärtig keine genaueren Nachrichten vor, jedenfalls wird sie stark unter Arbeitermangel zu leiden haben, auch werden wichtige Bedarfsartikel fehlen und der Absatz ein geringerer geworden sein.

Daß man in Rußland deutsche und österreichisch-ungarische Waren boykottiert und sich in Petersburg eine Liga zu diesem Zwecke gebildet hat, ist nicht zu verwundern, ebensowenig wie die Entfernung aller deutschen und österreichisch-ungarischen Angestellten. Gerade der russischen Papierfabrikation wird dies aber nur zum Nachteil gereichen.

Die in dem vom Kriege direkt betroffenen Gebiete belegenen Papier- und Zellstoffabriken sind natürlich zum Stillstand gekommen und teilweise der Zerstörung anheimgefallen. In Rußland soll übrigens ein Gesetz in Vorbereitung sein, welches Deutschen und Oesterreichern in Zukunft den Besitz von Grundeigentum untersagt.

Die Lage der österreichisch-ungarischen Papier- und Papierstoffabrikation, die schon vor dem Krieg keine besonders günstige war, ist durch denselben natürlich nicht besser geworden. Die Ausfuhr ist zum Teil unterbunden, zum Teil beschränkt, anderseits wirkt das Ausfuhrverbot für Druckpapier sowie Lösch- und Seidenpapier hinderlich. Auch das Kolportageverbot für Zeitungen macht sich in bezug auf den Absatz in Druckpapier störend bemerkbar.

Ferner ist auch in Oesterreich-Ungarn eine Verteuerung vieler Bedarfsartikel der Papierfabrikation eingetreten, so daß die Herstellungskosten für Papier nicht mehr mit den Verkaufspreisen in Einklang zu bringen waren.

Der Verein der österreichischen Papierinteressenten hat infolgedessen vom 1. Januar ab die Preise für holzfreie Schreib-, Zellstoffpapiere, Lösch- und Seidenpapiere um vorläufig 10 Prozent erhöht. Wie die Tageszeitungen melden, ist infolge der großen Steigerung der Rohmaterialpreise eine weitere Preissteigerung für Druck- und Schreibpapier zu erwarten und enthalten sich die Papierfabriken langfristiger Abschlüsse.

Die Preiserhöhung wird sich ohne Zweifel ohne große Schwierigkeiten durchführen lassen.

In Bedrängnis befindet sich auch die Holzpappenindustrie, die ebenfalls schon vor dem Kriege in schwieriger Lage war, so daß es wünschenswert wäre, daß auch für Holzpappen eine Erhöhung der Preise durchgeführt werden könnte.

Der Niederösterreichische Gewerbeverein hat auf Anregung seiner Abteilung für Papier- und Druckindustrie in der Zeit vom 18. bis 23. Dezember 1914 eine Ausstellung „Papier als Kälteschutz und Stoffersatz" veranstaltet, die einen vollen Erfolg hatte und Absatzmöglichkeiten für Papier nicht nur während des Krieges, sondern auch nach demselben zeigte.

Merkblatt*) über Pappkartons für Feldpakete und Feldpostsendungen,

herausgegeben vom

Kriegsausschuß für das deutsche Papierfach.

Mit Ende Februar werden Pakete bis zu 50 kg zur Beförderung ins Feld — **Feldpakete — dauernd,** solange es die militärischen Operationen zulassen, angenommen. Die Beförderung geschieht durch die **Militärpaketdepots,** die sich im Bereich eines jeden Armeekorps befinden. Die Beförderung der Feldpakete von den Depots ins Feld erfolgt **ohne Kosten.**

Die Auflieferung der Pakete kann erfolgen:

a) bis zu 50 kg direkt bei den Militärpaketdepots,

b) bis zu 10 kg bei den Postanstalten.

Für die Beförderung von der Postanstalt zum Depot ist bei Paketen bis zu 5 kg eine Gebühr von 25 Pfg., für jedes weitere Kilogramm eine solche von 5 Pfg. zu entrichten.

c) von mehr als 10 bis zu 50 kg bei der Güterabfertigung einer jeden Eisenbahnstation.

Die Beförderung von dort bis zum Depot erfolgt zu den üblichen Frachtsätzen.

Unanbringliche Pakete werden nur dann dem Absender nicht zurückgesandt, wenn er einen ausdrücklichen Vermerk: **„Falls unbestellbar, zur Verfügung des Truppenteils"**, angebracht hat oder auf Anfrage das Paket zur Verfügung stellt.

Verpackung. Nach den bisherigen Erfahrungen des Kriegsministeriums, der Paketdepots und der Generalquartiere, namentlich bei Versendung der Weihnachtspakete, haben sich **starke Pappkartons besser** bewährt als dünne Holzkisten und sind ihnen unbedingt vorzuziehen.

Starke Pappkartons werden auch ohne Umhüllung angenommen, doch ist eine **Umhüllung** mit **festem Packpapier** unbedingt **empfehlenswert;**

*) Exemplare dieses Merkblattes können von der Geschäftsstelle des Kriegsausschusses, Berlin SW. 68, Alte Jakobstraße 20/22, zum Preise von 50 Pfg. für 100 Stück bezogen werden.

Digitized by Google

schwache Pappkartons sind auf jeden Fall in Leinwand einzuhüllen.

Die Postanstalten, Eisenbahnstationen und Militärpaketdepots sind berechtigt, ungenügend verpackte Sendungen zurückzuweisen oder von der Weiterbeförderung auszuschließen.

Proben der gemäß den nachfolgenden Bestimmungen hergestellten Kartons sind dem **Kriegsministerium** überreicht worden; nach den dort von uns eingezogenen Erkundigungen **genügen diese Probekartons den an eine widerstandsfähige Verpackung zu stellenden Ansprüchen durchaus** und werden ohne Umhüllung angenommen. Wellpappkartons müssen jedoch mit starkem, festem Papier umhüllt sein.

Pfundpakete (im Gewicht bis zu 500 g) mit der Aufschrift: **Feldpostbrief** werden zunächst wenigstens monatlich einmal **eine Woche lang,** später voraussichtlich **dauernd,** zur Beförderung ins Feld angenommen.

Vorschriften und Ratschläge

des Kriegsausschusses für das deutsche Papierfach.

A. Pappkartons für Feldpakete über 500 g

Adressen-Aufdruck nur: „Feldpaket".

1. Die Kartons sollen entweder

a) aus **sechziger** brauner **Lederpappe** (Hand- oder Maschinenpappe) im Gewicht von 60 Stück auf 50 kg bei einem Format von 70×100 cm gefertigt werden, flach geheftet oder mit Metallklammern versehen sein und bis zur ganzen Höhe des Kartons heruntergehende Stülpdeckel haben; doch ist auch gute **siebziger** Hand- oder Maschinenpappe geeignet, namentlich, wenn sie wasserdicht imprägniert ist,

oder

b) **Wellpappen-Klappkasten** mit Verstärkungseinlage sein, bei denen zum Außenkasten eine doppelseitige Wellpappe mit Zellulosedecke im Mindestgewicht von 500 g, zu den Verstärkungseinlagen doppelseitige Wellpappe ohne Zellulosedecke im Mindestgewicht von ebenfalls 500 g verwandt wird,

oder

c) **Holzstoffkisten** in dauerhafter Verarbeitung, möglichst mit ganz heruntergehendem Stülpdeckel, sein.

2. Es wird dringend empfohlen, die Kartons mit fester Papierumhüllung zu versehen, für die **Jutepapier, Wachstuchpapier, Oeltuchpapier** und **dickes, festes Kraft- bzw. Zellstoffpapier** geeignet sind.

3. Die Adresse soll nicht aufgeklebt werden, sie soll entweder auf das Paket selbst oder auf ein mit mindestens 6 Löchern versehenes Etikett geschrieben werden, das aus Schreibleinen oder dickem Manilakarton besteht. Das Etikett ist am besten zusammen mit der Umschnürung des Pakets durch Bindfaden zu befestigen.

4. Die Kartons für die üblichen 5-Kilogramm-Pakete sollen — um zwecks schnellerer Versendung den Raum der Eisenbahnwaggons besser ausnutzen zu können — möglichst ein Normalformat von 35×20 cm in einer Höhe von 6½—20 cm (Außenmaß) haben.

B. Kleinere Kartons für weniger als 500 g

Adressen-Aufdruck nur: „Feldpostbrief".

Für **kleinere Kartons** kann auch andere Pappe, z. B. **graue Maschinenpappe,** verwandt werden; es ist jedoch unbedingt notwendig, auch für diese Kartons **stärkeres Material,** als es bisher oft gebräuchlich gewesen ist, zu verwenden.

Es wird dringend empfohlen, bei Sendungen ins Feld weder an der Verpackung noch am Porto zu sparen. Der geringe Mehrpreis, der für die Verpackung aufgewendet wird, macht sich durch erhöhte Sicherheit für unbeschädigte Ankunft mehr als bezahlt. Auch ist es vorteilhafter, lieber größere Sendungen zu verschicken, auch wenn sie dann nicht mehr portofrei sind, weil sie viel besser verpackt und sicherer befördert werden können.

Berlin, Ende Januar 1915.

Kriegsausschuß für das deutsche Papierfach.

Carl Rudolf Bergmann, Vorsitzender.

Dr. Kubatz, Berichterstatter.

MARKT-BERICHTE

Berlin.

Das Geschäft der letzten Woche zeigte wenig Veränderungen gegenüber der Vorwoche. Es geht in einem mäßigen Tempo weiter, ohne besondere Lebhaftigkeit zu zeigen. Hier und dort zeigen sich Ansätze zu einer regeren Entwickelung, ohne jedoch dem Ganzen ein verändertes Gepräge zu geben. Für einzelne Sorten zeigt sich lebhaftere Nachfrage, die jedoch durch den Umstand hervorgerufen zu sein scheint, daß die Fabriken infolge eingeschränkter Betriebstätigkeit nur mit längeren Lieferfristen zu liefern vermögen. Bei der weiter fortschreitenden Einziehung der Militärpflichtigen mangelt es vielfach an Arbeitspersonal, so daß die vorhandenen Maschinen, den Aufträgen entsprechend, nicht bedient werden können. Anderseits macht sich die Einziehung so vieler erwachsener und erwerbstätiger Männer dadurch bemerkbar, daß die für diese arbeitenden Industrien weniger beschäftigt sind und darum weniger Bedarf haben. Die lohnende Beschäftigung der bei der Arbeit Verbliebenen äußert sich wohl auch in Anschaffungen verschiedener Art. Sie dienen jedoch vorzugsweise dem Notwendigen und lassen Aufwendungen für weitergehende Zwecke unbeachtet. Die vielfachen, durchaus notwendigen gesetzlichen Regelungen, die der Kriegszustand dem Handel und Verkehr auferlegt hat, tragen natürlich auch dazu bei, den Bedarf gerade der Erzeugnisse unseres Gewerbes nicht zu vermehren. Das sind aber Dinge, die im Interesse unserer aufrecht zu erhaltenden Kriegsstärke willig hingenommen werden.

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Köhler, Braunschweig.

Im allgemeinen ist Sizil. Schwefel noch so ziemlich unverändert geblieben an den div. Börsenplätzen Siziliens. Dies bezieht sich aber nur auf

Digitized by Google

Preise fob Hafenplätze: Catania, Girgenti; während sich cif Genua, Venedig durch erhöhte Seefrachten und Kriegsprämien die Preise sehr gesteigert haben. Die Unruhen in Italien, also auch in Sizilien, sind immer noch nicht vorbei. Die Ernährung ist ungenügend und es herrscht Arbeitslosigkeit durch ganzen oder teilweisen Stillstand der div. Fabriken, auch namentlich der Schwefel-Raffinerien in Umgegend von Catania und Girgenti. Es fehlt immer noch infolge der Kriegslage an durchschnittlich größeren Aufträgen, so daß hierdurch ziemliche Arbeiterentlassungen erfolgten, wodurch Geld- und Brotnot hervorgerufen wurde. Der ital. Staat hilft ja weiter, so viel er vermag durch Beiträge und militärische Eingriffe, ebenso die private Wohltätigkeit, so daß möglichst Unruhen sich vermindern.

Heutige Marktnotierungen: die 100 Kilo Mark: bei jetziger Kriegslage ganz unverbindlich:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	12.20
» » » » IIIa » » »	11.95
» » » » IIIa ous » »	11.85
» » » » IIIa buona » »	11.75
» Rohschwefel brutto inkl. Sack 60 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	12.85
» » » » br. inkl. Sack	13.40
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	13.70
» » » in ⅛Ztr.-Geb.	14.—
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	14.35
» Floristella halbraff. gem. » » » »	13.10
» Rohschwefel gem. » » » »	12.75

Prompte Kasse mit 1¼ % Skonto. Bordfrei (cif) Amsterdam, Rotterdam: bei Posten Februar / April, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Jetzt wohl eher noch geeignet: nach je eingehenden Anfragen: bordfrei Genua, Venedig mit italienischen Dampfern, wohin augenblicklich die Frachten sich etwa 1 Mark billiger stellen. Raffinaden ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweis billiger bei größeren Posten oder wenn im Verlaufe italienische Dampfer eben dahin anlaufen sollten.

Prima Alaun in Stücken in ⅝ Ztr.-Gebinden	12.25
» » gemahlen » ⅝ »	13.25
» Antichlor (Unterschwefels. Natron)	13.85
» China Clay 6% in Doppelsäcken Qualität extra	6.35
» » » » » » » I	6.10
» » » » » » » II	5.85
» » » » » » » III	5.60
» » » » » » » IV	5.25
» » » » » » » V	4.85
» » » » » » » VI	4.60
» China Clay weitere Nuancen 4.50 bis zu	3.75
» Chlorkalk 35/37% in Hartholz Geb.	13.25
» Chlorkalk 35/37% in Weichholz Geb.	12.75
» Chroms. Kali, rotes, kristall. ∫ nach	65.50—66.50
» » Natron, kristall. (Quant.	55.50—56.50
» Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	6.75
» » » gemahlen » »	7.25
» Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	6.25
» » » » gut	5.75
» Satinite für die Papierfabriken in Säcken	6.50
» Schwefels. Tonerde in Gebinden	12.50
» Soda, kaust. 70/72% in eisernen Trommeln	23.25
» » » 60/62% » » »	21.25

Die 100 Kilo: Kasse mit 1% Diskonto, bordfrei (cif) Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten Februar-April-Raten, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden sollte, was jetzt namentlich sehr gewagt und teuer ist.

Ferner äußerst, bei eingehenden Anfragen ab Hamburg, Harburg inländisches gelbblaus. Kali, krist. und gemahlen; ferner amerik. hochproz. raffinierten Schwefel, bei etwa eintreffenden amerik. Dampfern; und alle Sorten Talkum: ab steirischen Stationen.

Sachsen.

Wenn man die durch den Krieg geschaffenen Verhältnisse berücksichtigt, entwickelt sich der Geschäftsgang der Papier- und Pappenindustrie zufriedenstellend weiter und kann man bestimmt hoffen, daß die Lage auch in der Zukunft günstig bleibt. Im allgemeinen herrscht großes Vertrauen zur gesamten wirtschaftlichen Lage, was am deutlichsten durch das bedeutende Anwachsen der Einzahlungen in die Sparkassen gekennzeichnet wird. Durch dieses Vertrauen werden natürlich auch die Geschäfte günstig beeinflußt, woran auch die Papier- und Pappenindustrie Anteil hat. Es wird gekauft, so daß für Einschlagpapier, Leder- und graue Pappen, auch Schreibpapier, eine rege Nachfrage vorhanden ist. Auch der Druckpapierbedarf hat sich gehoben. Die Wasserverhältnisse sind äußerst günstig. Die Betriebe können mit voller Beaufschlagung arbeiten.

Hessen-Nassau.

Die Papier- und Pappenindustrie hat eine zunehmende Belebung des Geschäfts zu verzeichnen, die zum größten Teil in der besseren Beschäftigung der Buchdruckereien ihren Grund hat, weiterhin in dem zunehmenden Verbrauch der Konfektion und der Webindustrie, die bereits vereinzelt mit umfassendem Bedarf hervorgetreten ist und große Abschlüsse vorgenommen hat. Insbesondere standen graue Packpapiere im Vordergrunde des Interesses, ebenso Schrenzpapiere, die lange Zeit hindurch vernachlässigt gelegen hatten und daher einen Rückgang in der Erzeugungsmenge aufwiesen, so daß dem jetzt plötzlich auftretenden größeren Bedarf nicht durchweg entsprochen werden konnte. Hinzu kam, daß die Verteuerung der Roh- und Halbstoffe so bedeutend war, daß sich die Pack- und Schrenzpapierfabrikanten zu Erhöhungen der Verkaufspreise veranlaßt sahen; für graue Packpapiere wurde der Mindestpreis auf 12 Mk. festgesetzt, während man für Gewichte unter 75 bis herab auf 60—65 gr und über 250 gr die Verkaufspreise um 1 Mk. für den Doppelzentner erhöhte. Da auch für Schrenzpapiere die Preise bis zu 10 Prozent erhöht worden sind, so befürchtete der Papiergroßhandel bei dem tatsächlichen kleinen Angebot weitere Preissteigerungen und beeilte sich mit seinen Eindeckungen, wodurch ganz allgemein der Markt eine große Festigkeit erreicht hat und den Boden für weitere Preiserhöhungen vorbereitet. Die Pappenhersteller sind ja ebenfalls mit Preiserhöhungen hervorgetreten, weil sie bisher nicht die Möglichkeit hatten, ihre vielfachen Mehraufwendungen in den seitherigen Preisen zum Ausdruck zu bringen; sowohl braune Leder- wie Maschinenlederpappen, auch graue Buchbinderpappen erfuhren Preiserhöhungen, weil sich die Herstellung zu alten Sätzen bereits verlustbringend für die Pappenfabriken gestaltete. Die Kartonnagenindustrie ist durchweg gut beschäftigt; sie hat ihrerseits die Preiserhöhungen für Pappen anerkannt und sich veranlaßt gesehen, aus diesem Grunde gleichfalls Erhöhung der Verkaufspreise für Glacé- und Postversandkartons um 15 Prozent vorzunehmen. Das

Digitized by Google

Geschäft in holzhaltigen Papieren darf in der Hauptsache günstig beurteilt werden. Die Verlängerung des Verbandes Deutscher Druckpapierfabriken, G. m. b. H., hat entschieden günstig auf die Abnehmerkreise gewirkt und den geschlossenen Willen der Fabrikanten von neuem erkennbar gemacht; aus diesem Grunde haben auch die Verbraucher die Untergebote nicht weiter vermehrt, weil man sich sagte, daß sehr wahrscheinlich hierdurch nur eine weitere Erzeugungsbeschränkung herbeigeführt würde. Der Großhandel und auch die Verbraucher haben jetzt lebhafter in den Markt eingegriffen, weil sie aus verschiedenen Umständen schlossen, daß Preiserhöhungen für holzhaltige Druckpapiere wahrscheinlich werden; man erwartet in unterrichteten Kreisen, daß der Verband Deutscher Druckpapierfabriken in nächster Zeit bereits zu den Verkaufspreisen für die marktgängigen Holzpapiere Stellung nehmen und dabei auch den Umständen Rechnung tragen wird, die bereits jetzt zu einer Erhöhung der Preise für stark zellstoffhaltige Papiere und auch für holzschliffreie Papiere, schließlich auch für Post- und Schreibpapiere geführt hatten.

Skandinavien.

Holzstoff: Auch in letzter Zeit haben kleine Verschiffungen von feuchtem skandinavischem Holzschliff nach England und Frankreich stattgefunden. Diese Verschiffungen sind aber zu unbedeutend, um eine Erleichterung des Marktes herbeizuführen. Auf eine Ausdehnung des Geschäftes nach den beiden genannten Ländern ist vorläufig nicht zu rechnen, da Schiffsraum selbst zu enorm hohen Frachtraten nicht erhältlich ist. Die Entwickelung des Seekrieges läßt sogar erwarten, daß Verschiffungen nach England und Frankreich in Kürze gänzlich aufhören werden, so daß bei gleichbleibendem Angebot von feuchtem Holzschliff ein weiterer Preisrückgang zu erwarten ist.

Zellulose: Infolge der andauernd geringen Nachfrage nach Sulfitzellstoff erfuhr der Markt eine Abschwächung.

· VERMISCHTES ·

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Aschaffenburg. Oberbayerische Zellstoff- und Papierfabriken, Aktiengesellschaft in Aschaffenburg. Der Direktor Kommerzienrat Franz Dessauer in Aschaffenburg ist aus dem Vorstande ausgeschieden.

Berlin. Feldmühle, Papier- und Zellstoffwerke Aktiengesellschaft mit dem Sitze zu Berlin und mehreren Zweigniederlassungen: Prokuristen 1. Fritz Greulich in Cosel-Oderhafen, 2. Paul Naucke in Odermünde, Station Cavelwisch bei Stettin, 3. Dr. Paul Lejeune gen. Jung in Berlin-Wilmersdorf. Ein jeder derselben ist ermächtigt, wenn der Vorstand aus mehreren Mitgliedern besteht, in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitgliede oder einem anderen Prokuristen die Gesellschaft zu vertreten.

Blumenthal, Hann. In das Handelsregister ist eingetragen die Firma Papierwarenfabrik Blumenthal (Hannover) und als deren Inhaber der Fabrikant Wilhelm Schinkel in Blumenthal (Hannover).

Düsseldorf. Papierfabrik Uetersen, Gesellschaft mit beschränkter Haftung. Die Vertretungsbefugnis der Liquidatoren und die Liquidation ist beendet. Die Firma ist erloschen.

Frohnau, Erzgeb. Schönfelder Papierfabrik, G. m. b. H. in Frohnau. Das Geschäftsjahr läuft jetzt vom 1. Juli bis 30. Juni.

Merseburg. Die in Heft 6 unter Geschäftsnachrichten, Leipzig, wiedergegebene Mitteilung über die Merseburger Buntpapierfabrik ist dahin zu berichtigen, daß nicht die Fabrik in Merseburg aufgehoben, sondern nur das Zweiggeschäft in Leipzig infolge des Krieges geschlossen wurde. Die Merseburger Fabrik befindet sich im vollen Betrieb und ist flott beschäftigt. Es ist beabsichtigt, den Merseburger Betrieb durch Aufstellung der Leipziger Maschinen wesentlich zu vergrößern.

Ragnit. Zellstoffabrik Ragnit, Aktiengesellschaft in Ragnit. Der Ingenieur Heinrich Ries in Ragnit ist als zweites Vorstandsmitglied bestellt. Die bisherige Prokura des Genannten ist erloschen.

Ratibor. Ratiborer Bücherfabrik Ed. Soika & Co., G. m. b. H., Ratibor. Die Gesellschaft ist durch Beschluß der Gesellschafter vom 1. Januar 1915 auf-

Zeitzer Dampfkesselfabrik u. Apparatebauanstalt
G. Schumann, Zeitz 13 (Provinz Sachsen)

Kugelkocher für Lumpen Stroh Papier

Holzkocher mit innerem Kupferschutzmantel, Holzentrindungs- und Waschtrommeln, Dampfkessel, Dampfüberhitzer, Feuerungen für Stein- und Braunkohle, Flugaschenfänger, Turbinenrohrleitungen.

Digitized by Google

gelöst. Liquidator: Kaufmann Eduard Soika in Ratibor.

Stargard, Pomm. O. Grünthal, Papier- und Schreibwarenhandlung, zu Stargard i. Pomm. Der Kaufmann Otto Grünthal zu Stargard i. Pomm. ist als jetziger Inhaber eingetragen worden.

Weißenborn i. Sa. Wie die Verwaltung der Freiberger Papierfabrik zu Weißenborn in Weißenborn mitteilt, wurde der letzten Aufsichtsratssitzung der Abschluß für 1914 vorgelegt. Infolge der bereits in der ersten Hälfte des Jahres bestehenden ungünstigen Verhältnisse in der Feinpapierfabrikation und infolge der bei Ausbruch des Krieges eingetretenen Verschlechterung der Lage beträgt der Gewinn nur 99 683 (i. V. 167 132) Mk., der zu Abschreibungen und Rückstellungen Verwendung finden soll. Eine Dividende kann demzufolge nicht verteilt werden. Im Vorjahr wurden bekanntlich 8 Prozent ausgeschüttet. Die im Dezember 1914 eingetretene Besserung hat angehalten. Die Generalversammlung findet am 27. Februar in Freiberg statt.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Rydöbruk, Schweden. Als Verkaufchef der Papier- und Sulfitzellulosefabriken Rydö Bruks och Fabriks Aktiebolag und Hylte Bruks Aktiebolag wurde Erik Fernström angestellt. Das Verkaufskontor befindet sich, wie bisher, bei Aktiebolaget Axel Christiernsson in Stockholm. A.

Iglau, Mähren. Heinrich Pokorny. Firmaänderung in: Etablissement für Druck- und Papierindustrie Heinrich Pokorny. Akzidenzbuchdruckerei, Papierwarenerzeugung und Papiergroßgeschäft. Nunmehriger Inhaber ist Herr Richard Pokorny.

Wien. Neusiedler Aktiengesellschaft für Papierfabrikation. Die Dividende dürfte gegenüber dem Vorjahr nur eine mäßige Herabsetzung erfahren. Sie wurde für das Geschäftsjahr 1913 mit 26 Kronen bemessen. Man glaubt, daß heuer eine Dividende von 20 bis 22 Kronen zur Ausschüttung gebracht werden dürfte.

Todesfälle.

Den Heldentod fürs Vaterland starb Herr Nikolaus Heine, Papiermacher aus Bautzen, Soldat der Reserve im Res.-Inf.-Rgt. Nr. 242, am 25. Oktober bei Oude Kruisaik in Belgien.

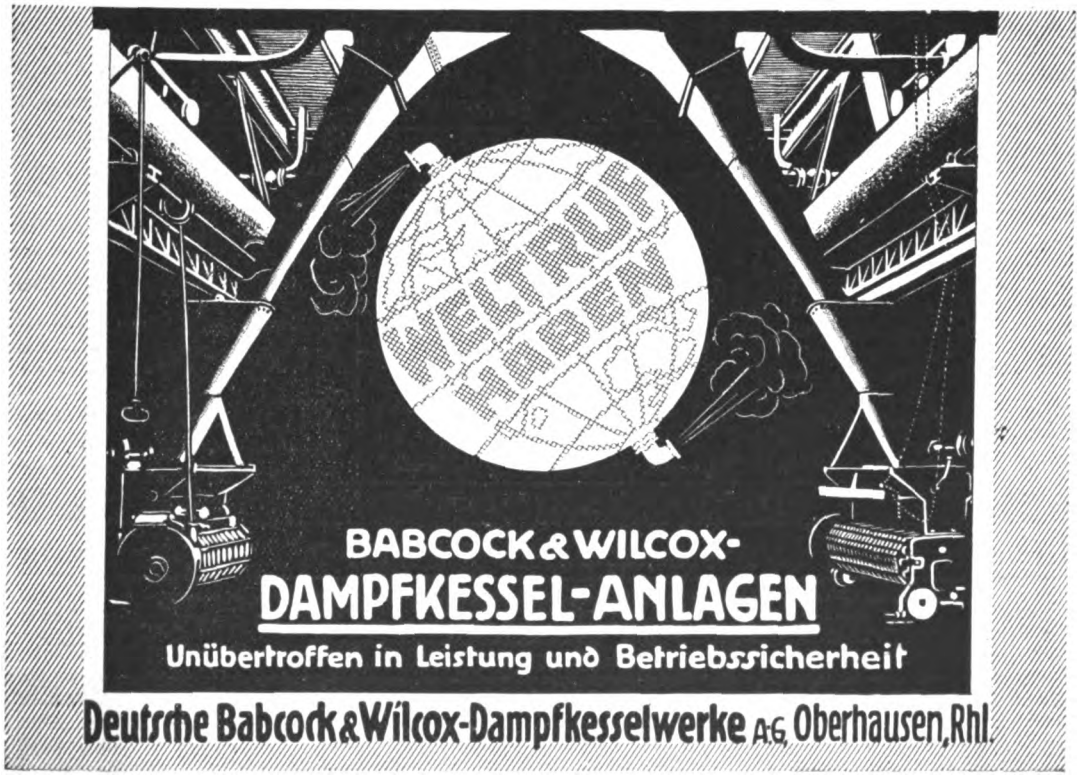
Berlin. Der Königliche Kommerzienrat Herr Siegmund Borchardt, Mitglied des Aeltestenkollegiums der Kaufmannschaft, Seniorchef der Firma Maas & Röhmann, Papiergroßhandlung, ist im 74. Lebensjahre sanft entschlafen. Der Dahingegangene gehörte zu den angesehensten Bürgern Berlins; jahrelang hat er in hervorragender Weise als Handelsrichter gewirkt und ist früher auch als gerichtlicher Sachverständiger für Papier und als Mitglied der Gewerbesteuer-Kommission des Magistrats tätig gewesen. Mehr als ein halbes Jahrhundert hat Siegmund Borchardt bei den genannten Firmen gewirkt und hauptsächlich zu deren heutigen Größe beigetragen.

Langenhennersdorf (Sachsen). Gestorben ist Herr Holzschleifereibesitzer Ottomar Lein in Langenhennersdorf (Sächsische Schweiz).

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz wurde ausgezeichnet:
Herr Gustav Hoffmann, Papierfabrikarbeiter aus Haynau, im 51. Landwehr-Inf.-Rgt.

Verlängerung der Bromsilber-Konvention. Die neue Bromsilber-Konvention G. m. b. H., der die maßgebenden Firmen der Branche angehören, ist auf weitere drei Jahre, d. h. bis zum Februar 1918, erneuert worden. Infolge der fortgesetzt steigenden Preise für Rohmaterialien, besonders der Silberpreise, und der allgemeinen Geschäftsspesen, namentlich auch der Arbeitslöhne, ist bei der Erneuerung gleichzeitig der Beschluß gefaßt worden, den Grundpreis um 2 Mk. pro tausend Bromsilber-



Digitized by Google

karten zu erhöhen. Im Interesse der Abnehmer sind gleichzeitig die Ladenverkaufspreise um 50 Pfg. für hundert Stück erhöht worden.

Berufsjubiläum. Der erste Buchhalter Michael Metzger in den Vereinigten Strohstoffabriken Rheindürkheim feierte am 1. Februar sein 25jähriges Jubiläum.

Bücherschau

Ist für einen Fabrikbetrieb der Anschluß an ein Elektrizitätswerk oder eine eigene Kraftanlage vorzuziehen. Von Dr. Walter Straus, Charlottenburg. Einzelpreis M. 0,50, 50 Exemplare auf einmal je M. 0,40. Verlag von Julius Springer, Berlin. Um zu zeigen, in welchen Fällen es sich für eine Fabrik empfiehlt, von einer Zentrale Strom zu beziehen, wurden Betriebskostenrechnungen für drei Beispiele: eine kleine Fabrik mit einem maximalen Kraftverbrauch von ca. 15 kw, für eine mittlere mit ca. 110 kw und eine größere mit ca. 400 kw durchgeführt. Die Resultate der in Tabellenform gebrachten Rechnungen sind graphisch dargestellt, und es zeigt sich, daß der Strombezug in sehr vielen Fällen der Eigenerzeugung vorzuziehen ist.

Kataloge.

Eisengießerei und Maschinenfabrik, A.-G., Bautzen. Genannte Firma, die seit dem Jahre 1865 nur Maschinen und vollständige Einrichtungen für Holzstoff-, Pappen-, Strohstoff-, Zellulose- und Papierfabriken baut und durch ihre langjährigen Erfahrungen auf diesem Gebiete in der Lage ist, volle Garantie für bewährte Konstruktion, genaue und solide Ausführung unter Verwendung von Ia Material zu übernehmen, lenkt durch zwei neue Verzeichnisse über ihre Leistungen die Aufmerksamkeit der obengenannten Industrien auf sich. Das eine Verzeichnis enthält Prospekte mit Angaben und Abbildungen, die die Firma selbst betreffen, sowie solche, die die von derselben gebauten Maschinen in Wort und Bild veranschaulichen, ferner eine große Anzahl Zeugnisse, die Zeugnis von der Leistungsfähigkeit der Eisengießerei und Maschinenfabrik A.-G., Bautzen, ablegen. Das zweite Verzeichnis enthält 25 Pläne von Holzschleifereien, Pappen- und Papier-, sowie Zellstoffabriken, Zeichnungen von Papier- und Kartonmaschinen, die von der Firma neu geliefert oder umgebaut wurden. Diese Verzeichnisse werden bei den Papierfabriken großes Interesse finden, das sie auch verdienen.

Honsalin-Hartglasur fee. feech.
Hochglänzender, unerreicht säure- u. laugenbeständiger Anstrich von glasurartiger Härte u. Widerstandsfähigkeit für Wände, Bottiche, Holländer, Absorptions-Apparate, Eisenkonstruktionen etc. in allen Nüancen lieferbar.

Rostverhütende Eisenanstrich-Farbe „REF"
Verlässlichstes Rostschutzmittel für kalkbleibende Objekte. Verhindert durch einmaligen Anstrich jede Verrostung sowie das Weitergreifen vorhandenen Rostes. Direkt über Rost streichbar.

— Glänzend begutachtete Sonderanstriche! —
Verlangen Sie Prospekte von den alleinigen Fabrikanten:
Rostschutz-Farbwerke Frischeeer & Comp.
Wien. Asperg-C. vor Stuttgart. Budapest.

Papierprüfungsanstalt
ERICH KRAUSE, Berlin-Steglitz
Miquelstraße Nr. 2 liefert Fernspr. Steglitz 5456
Untersuchungen aller Papiersorten
in kürzester Frist, wenn nötig
innerhalb 24 Stunden

Vorteilhafte Einkaufsquelle
oder Vertretung einer in Berlin und Umgebung wenig eingeführten, aber leistungs- und konkurrenzfähigen Packpapierfabrik mit möglichst allen Sorten und Stärken Pack- und Wickelpapieren **von Berliner Großhändler gesucht.** Habe eigene große Büro-, Lager- und Expeditionsräume, Telephon, mehrere Reisende. Evtl. kaufe nur für feste Rechnung gegen Kassa. Off. mit billigsten Preisen und einigen Sätzen neutraler Muster unter Chiff. **R. D. 4486** an **Rudolf Mosse, Berlin,** Schiffbauerdamm 4, erbet

Ergiebigste u. bindekräftigste
Lederleime
:: fett- und säurefrei ::
empfiehlt
C. M. Nachtigall,
Schkölen i. Thür.

Papier-Kalender 1915.
Papiertechn. Hilfs- und Adressbuch
(Fr. herausg. v. Pfaff u. Lohnes) 29. Jahrg.
I. Teil: Techn. Taschenbuch.
II. Teil: **Adressbuch**
sämtlicher Papier-, Holz-, Zell- u. Strohstoff-Fabriken der Erde.
Beide Teile (nur zus.) geg. Voreinsendung von M. 3.20 Inland, M. 3.50 Ausland, z. bezieh.
Heilm. Henklers Verlag, Dresden-A. 9

Mineralmahl- und Schlämmwerke J. Elias, Prag VII, Bohemia
liefert auch **während des Krieges** und für Abschluß **(außer Syndikat)**
böhmischen Kaolin als Ersatz für engl. China Clay
5610 in hervorragenden Qualitäten

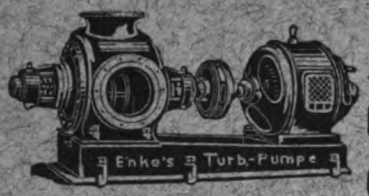
Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur A. Lutz, Gross-Lichterfelde-West; für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Karlshorst-Berlin; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin. — Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des „Papier-Fabrikant", Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142

Digitized by Google

ENKE's neue Rotations-Pumpe

Neueste Ausführung mit patentierten Verbesserungen und Ringschmierung.

Hunderte von Zeugnissen über Tag- und Nachtbetrieb bis zu 25 Jahren.



Plunger-Pumpen.

Moderne, gediegenste Konstruktion mit nur **einer aussenliegenden Stopfbüchse**, für Riemen-, Dampf- und elektrischen Antrieb

Patent-Hochdruck-Zentrifugalpumpen

vorzüglichste Konstruktion **Nutzeffekt bis 80 pCt.**

Carl Enke, Spezialfabrik für Pumpen u. Gebläse-Maschinen, Schkeuditz-Leipzig 4.

W. FITZNER

Kgl. Preuß. gold. Staatsmedaille. **G. M. B. H.** Kgl. Preuß. gold. Staatsmedaille.

ZELLULOSEKOCHER, ganz geschweißt oder genietet, in jeder gewünschten Ausführung. — **DAMPFKESSEL** aller Systeme. — **Fitzner-Wasserrohrkessel** und **-Steilrohrkessel.** — **Glogner-Wasserrohrkessel** D. R. P. — **DAMPFÜBERHITZER** D. R. P. — **Wasserreinigungsanlagen.** — **Ekonomiser.**

Geschweißte RÖHREN für alle Zwecke, in jeder Länge und jedem Durchmesser.
HOCHDRUCKROHRLEITUNGEN, Fabrikation von Aufwalzflanschen.

SPEZIALITÄT: **Geschweißte Eisenblecharbeiten.**

LAURAHÜTTE O/S.

Bei allen Geschäftsanbahnungen bitten wir, sich auf unser Blatt zu beziehen. ● **Dans toutes les commandes ayez l'obligeance de mentionner notre Revue.** ● **Your courtesy in mentioning our Review will be appreciated.**

SUDENBURGER MASCHINENFABRIK UND EISENGIESSEREI

Aktiengesellschaft zu Magdeburg

Begründet 1843 - Telegramm-Adresse: Zuckerrohr - Fernsprecher Nr. 1

liefert vollständige bewährte

Eindampfanlagen für Sulfatablaugen

mit **Schnell-** und **Fertigverdampfern** eigenen Systems
Deutsches Reichs-Patent angemeldet u. Auslands-Patente!

für Sulfitablaugen

nach den Patenten KESTNER–MÜLLER

Mehrere Anlagen für Sulfatablaugen und Sulfitablaugen mit großem Erfolge im Betrieb! / Ausarbeitung von Kostenanschlägen und Ingenieurbesuch bereitwilligst!

Digitized by Google

Kesselhausbetriebe

Zeitgemässe Dampfkesselanlagen.
Umbau unrationell arbeitender Betriebe.
J. A. Topf & Söhne / Erfurt.

Hansenwerk
GOTHA

Wasserturbinen-Anlagen

Wir halten den Betrieb in unseren Bureaus und Werkstätten während des Krieges aufrecht!
Allen Wasserkraftbesitzern, welche nach Beendigung des Krieges an die Ausführung von Wasserkraftanlagen heranzugehen beabsichtigen, stellen wir Ingenieurbesuch und Ausarbeitung von Projekten und Kostenanschlägen unentgeltlich zur Verfügung.
Druckschriften senden wir auf Verlangen kostenlos!

BRIEGLEB, HANSEN & Co.
(HANSENWERK) GOTHA

Druck von Otto Elsner A.-G., Berlin S.

Digitized by Google

LE FABRICANT DE PAPIER · THE PAPER MAKER

DER PAPIER-FABRIKANT

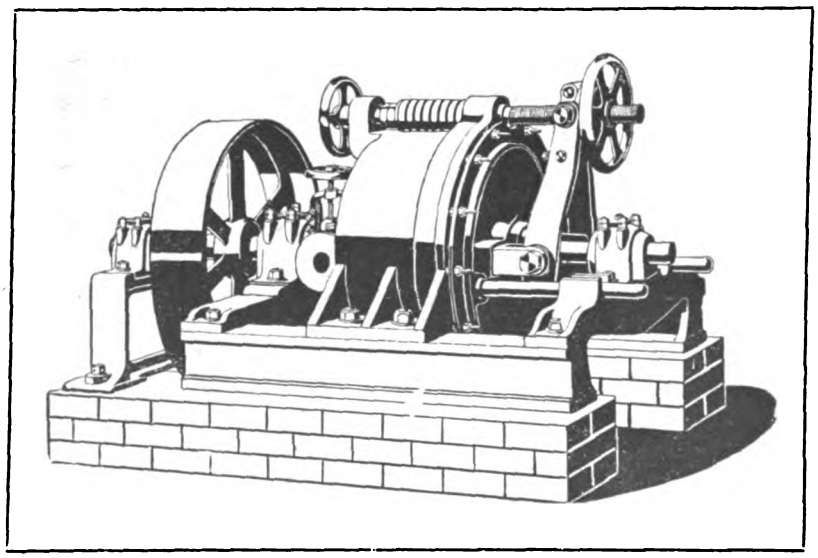
Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 8. Berlin, 19. Februar 1915. XIII. Jahrgang.

UNIV. OF MICH.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)

Planstoffmühlen D.R.G.M.
Ersatz für Kegelstoffmühlen



Vorzüge:
Wenig Raumbedarf · Keine Drucklager · Elastisch angeordnetes Mahlzeug · Schneller und leichter Messerwechsel

Spezialität:

Sämtliche Maschinen für die Papierfabrikation

Digitized by Google

Sie ist teurer als andere Systeme, aber trotzdem ist in der **Praxis bewiesen,** *daß die im Betrieb leicht regulierbare*

Patent Roberts Libert Schälmaschine

für große Leistungen bei kleinstem Schälverlust und geringstem Arbeitslohn, bei jeder Holzstärke und Länge **am billigsten arbeitet.**

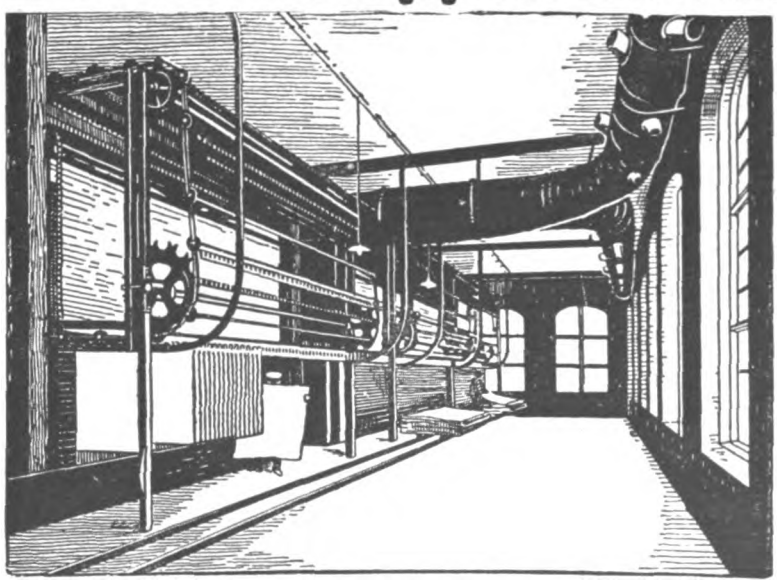
Prospekte und Referenzen durch die Vertretungen

Deutschland und die Schweiz: EUGEN KUTTER, Techn. Büro, Hirschberg i. Schl.

Österreich-Ung.: J. Giedeon, Wien IX

Schweden und Norwegen: Actiebolag Ekström Stockholm — Lorentzen Wettre Christiania

Modernste Pappentrockenanlagen



zur rationellsten Ausnutzung des Abdampfes

von

Auspuff- und Kondensationsmaschinen

liefert

in erstklassigster Ausführung, mit Kühlungs- und Befeuchtungs-Einrichtung

Benno Schilde, G. m. b. H., Hersfeld, H.-N.

(Verlangen Sie Sonderpreisliste)

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen. Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort.

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet.

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend.

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall.

Herausgegeben von **Otto Elsner** Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XIII. Jahrgang **BERLIN, 19. Februar 1915** **Heft 8**

Inhalt:

Seite		
117—118	Ueber Endlaugenverarbeitung in Natron-Zellstoffabriken	
119—121	Dachpappe	
122—132	Patent-Umschau — Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Vermischtes	

Sommaire:

Page		
118	Le traitement des lessives résiduelles dans les fabriques de pâte à la soude	
121—122	Carton bituminé pour toiture	
122—132	Revue des brevets — Marchés — Petites nouvelles	

Contents:

Page		
118	The Treatment of the Waste-Lyes in Soda-Pulp Mills	
121—122	Roofing-Felt	
122—132	Review of Patents — Markets — Miscellanea	

Ueber Endlaugenverarbeitung in Natron-Zellstoffabriken.

Von Hugo Schröder in Grimma.

(Fortsetzung und Schluß aus Heft 7, S. 105.)

Die nach vorbeschriebenem Arbeitsgang wiedergewonnene Soda läßt man zunächst erkalten, um sie dann in mit Rührwerken versehenen Lösegefäßen D (Abb. 10) aufzulösen. Die dadurch erhaltene Sodalauge, welche verschiedene Unreinigkeiten suspendiert enthält, überläßt man einige Zeit der Ruhe und pumpt darauf die geklärte Flüssigkeit oben ab. Der auf dem Boden der Rührgefäße verbleibende Rückstand wird nochmals mehrfach ausgewaschen. Das Wasser der ersten Waschung ist der geklärten Sodalösung zuzuführen, während das Wasser der ferneren Waschungen als Waschwasser in den Zellstoffkochern benutzt werden kann. Die Höhe des Prozentsatzes an zurückgewonnener Soda ist einerseits natürlich von der Güte der Apparatur der Rückgewinnung abhängig, anderseits aber hat auch die Verteilung und Ausnutzung der verschiedenen Waschwässer nicht unerheblichen Einfluß darauf.

In ähnlichen Rührgefäßen, wie oben beschrieben, wird dann die aus der wiedergewonnenen Soda bereitete Lauge durch Zusatz von Aetzkalk, unter gleichzeitiger Zugabe frischer Soda, ätzend gemacht, wobei Umsetzung nach der früher angeführten Formel stattfindet. Man läßt wieder absetzen, hebt die klare Lauge ab, wäscht den Kalkrückstand aus, und das Waschwasser der ersten Kalkwaschung wird der frischgewonnenen Aetznatronlauge zugeführt. Das Waschwasser der zweiten Kalkwaschung geht nach den Lösegefäßen für wiedergewonnene Soda (Abb. 10 bis 11).

Die so erzeugte Aetznatronlauge ist oft noch nicht vollständig klar, da noch verschiedene Unreinigkeiten aus dem Kalk und der Wiedergewinnung in ihr enthalten sind. Zur endgültigen Klärung wird sie in manchen Betrieben mit Vorteil durch Filterpressen gepumpt, welche aber für Aetznatronlauge mit

Anzeigenschluß für die nächste Nummer: Dienstag, den 23. Februar.

Digitized by Google

Spezialfilterplatten ausgerüstet sein müssen. Eine herzu geeignete Filterpresse veranschaulicht Abb. 13.

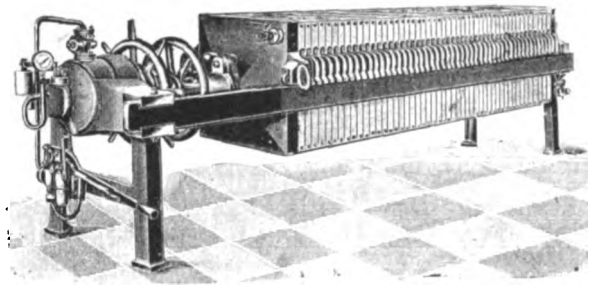


Fig. 13.

Zurückblickend ist zum Schluß zu sagen, daß in den Sodarückgewinnungsanlagen moderner Bauart, wie sie die Abb. 8 bis 11 beispielsweise darstellen, die ganze sich in Kreislauf befindende Soda mit nur geringem Verlust zurückerhalten werden kann, unter vollständiger Beseitigung der Endlauge, und zwar ohne Aufwand von Brennstoff in der Ofenanlage, welche ihrerseits für weitgehendste Ausnutzung des Brennwertes der organischen Substanz der Endlauge einzurichten ist.

Die Frage der Rückgewinnung der Soda und rationellen Aufarbeitung der Endlauge bei Erzeugung von Zellstoff nach dem Natronverfahren kann man als gelöst betrachten, wenngleich auch weitere Verbesserungen auf diesem Gebiete zu erwarten sein werden. Das Sulfitverfahren wird unter Umständen den Ausführenden durch die Endlaugenplage Kopfzerbrechen machen können, so daß es heute nicht zu sagen ist, welchem Verfahren die Zukunft gehören wird.

Nach Lage der Dinge ist es jedenfalls nicht ausgeschlossen, daß demnächst auch dem Natron- resp. dem Sulfatverfahren die verdiente Beachtung zuteil werden wird, besonders, wenn die Verarbeitung kieselsäurereicher Rohstoffe auf Zellstoff an Boden gewinnen sollte.

Le traitement des lessives résiduelles dans les fabriques de pâte à la soude.

(Suite et fin. V. No. 7, page 106.)

Dans les fig. 8 et 9 sont représentés: les pompes à lessive A, la pompe à vide pour l'air B, le condenseur C, les évaporateurs D_1 à D_3, l'évaporateur de réserve D_4 et le moteur de commande E. Dans les fig. 10 et 11, A est l'évaporateur à disques, B le four rotatif, C le four vertical, D le récipient de dissolution avec agitateur et E le récipient à lessive concentrée.

La soude retirée du four vertical est dissoute dans le récipient D où on la laisse déposer, en extrayant le liquide clarifié. Le résidu est lavé plusieurs fois. L'eau du premier lavage est ajoutée à la solution de soude concentrée, tandis que l'eau des autres lavages est employée comme eau de lavage pour les lessiveurs à pâte. Le pourcent de soude récupérée dépend d'abord de la qualité de l'installation, mais aussi, et en très grande partie, de la répartition et de l'utilisation des diverses eaux de lavage. La lessive préparée avec la soude récupérée est rendue caustique dans d'autres récipients pourvus d'agitateurs, au moyen d'une addition de chaux vive et de soude fraîche. Après avoir bien mélangé, on laisse déposer, retire la lessive claire, et lave plusieurs fois le résidu de chaux, la première eau de ce lavage étant ajoutée à la lessive que l'on vient de préparer. L'eau du deuxième lavage s'écoule dans les récipients de dissolution D (fig. 10 et 11). Pour conserver à la lessive régénérée une limpidité parfaite, on peut la pomper à travers des filtres-presses (fig. 13) à plaques spéciales.

The Treatment of the Waste-Lyes in Soda-Pulp Mills.

(Continued and end from Nr. 7, page 106.)

In Fig. 8 and 9 A are the lye pumps, B is the evacuating pumps, C the condenser, D_1—D_3 the evaporators, D_4 a reserve evaporator and E the driving engine. In Fig. 10 and 11 A is the disc evaporator, B the rotary furnace, C the vertical furnace, D the solution tank with stirrer and E the tank for the condensed lye.

The soda recovered in the vertical furnace is dissolved in the tank D, allowed to settle, whereupon the clear liquid is drawn off. The remaining sediment is washed several times. The water from the first washing is added to the concentrated soda solution, while the water from the other washings is used as washing water for the pulp digesters. The percentage of soda recovered depends, on the one hand, on the quality of the plant, then also to a great extent on the distribution and utilisation of the various wash waters. The lye prepared from the recovered soda is rendered caustic in other stirrer vessels by an addition of caustic lime and fresh soda. After mixing well the liquid is allowed to settle, the clear liquor is drawn off and the sediment of lime is washed several times, the first wash water being added to the freshly obtained lye. The wash water from the second washing is sent to the solution tanks D (Fig. 10—11). For keeping the regenerated lye perfectly clear, it may be forced through filter presses (Fig. 13) with special filter plates.

Digitized by Google

Dachpappe.

Schon wiederholt ist der Versuch gemacht worden, die Teerung der Dachpappe mit der Fabrikation der Rohpappe zu vereinigen und zwar in einem Arbeitsgange. Früher, wo die Dachpappe nur auf Formatpappenmaschinen hergestellt wurde, war dieses Verfahren nicht angebracht, dennoch aber stellten viele Fabriken die „Steindachpappe" fix und fertig her. Versuche haben ergeben, daß es wohl möglich ist, die Teerung in einem Arbeitsgange zu besorgen, wenn allen Anforderungen in bestimmter Form entsprochen wird. Es kommt in der Hauptsache darauf an, der Imprägnierungsmasse den richtigen Charakter zu geben, so daß die Rohpappe imstande ist, die Masse in der kurzen Zeit, der sie dem Bade ausgesetzt ist, in sich aufzunehmen. Es muß also erstens die Pappe locker und nicht zu hart sein, jedoch muß sie anderseits so widerstandsfähig sein, daß sie im Bade nicht auseinander fällt, zweitens muß die Teermasse die richtige Temperatur haben, um mit Leichtigkeit von der Pappe aufgenommen werden zu können. Drittens ist die Zusammensetzung der Teermasse selbst von großer Wichtigkeit. Mit Teer allein wird man sein Ziel nicht erreichen, da hierbei die Pappe zu weich bliebe und auch die Besandung Schwierigkeiten bereiten würde, so daß der Teer sofort trocknet und den Sand nicht festhält. Es ist also ein Zusatz nötig, und zwar wird dem Teerpech der Vorzug gegeben. Teerpech ist das Endprodukt der Teerdestillation; es ist aus Teer in der Weise gewonnen, daß diesem alle flüchtigen Substanzen entzogen sind. Wird die Mischung prozentual richtig gehandhabt, so muß die fertige Dachpappe allen Anforderungen genügen. Bei normalen Verhältnissen rechnet man ca. 60 % Teer und 40 % Teerpech. Bei Verwendung von mehr als 40 % Teerpech wird die fertige Pappe gern zum Brechen neigen, was für gerade Dächer wohl nicht schadet, es wird aber erschwert, damit scharfe Kanten zu bedecken. Die Zugabe von Teerpech hat auch noch einen anderen Zweck, es verhindert nämlich das zu leichte Schmelzen und Ablaufen der fertigen Dächer, da Pech bedeutend schwerer schmilzt als Teer. Aber auch in der „Pfanne", wie der Teerpappenmacher sagt, schmilzt Pech sehr langsam und setzt sich gern am Boden derselben fest.

Ich werde im Nachfolgenden die jetzige Arbeitsweise der Teerpappenfabrikation näher beschreiben und dann die Verarbeitung direkt auf der Langsiebmaschine schildern.

Die gebräuchlichste Imprägnierung ist wohl die, die Rohpappe in der Pfanne einzurollen und dort je nach Dicke und Saugfähigkeit der Pappe diese eine gewisse Zeit saugen zu lassen. Je dicker die Pappe ist, desto länger wird der Saugprozeß dauern, ebenso muß harte und feste Pappe länger im Bade verbleiben, als eine weiche und poröse. Die „Pfanne" ist ein gemauerter Behälter von etwa 1200 mm Breite und drei bis dreieinhalb Meter Länge und einer Tiefe von 1 Meter. Diese Pfanne wird meist durch direkte Feuerung geheizt, indem die Flammen unter derselben durch und in einem daneben liegenden Kanal wieder zurück zum Schornstein geführt werden. Die Wärmeregulierung erfolgt sehr primitiv durch schwaches oder kräftiges Feuern. Hat sich der betreffende Arbeiter überzeugt, daß das Pech geschmolzen ist und die Masse die richtige Konsistenz erreicht hat, beginnt er mit dem Einrollen. Um hierbei eine klare Uebersicht zu erhalten, lasse ich eine Skizze der Pfanne folgen.

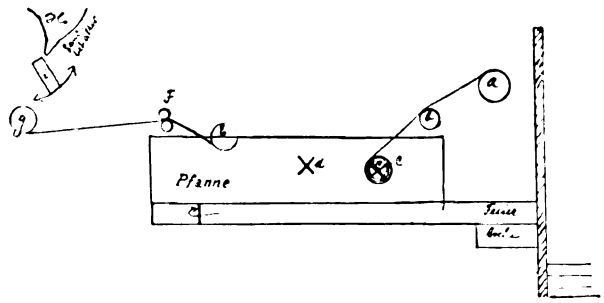
Bei *a* wird die Rohpappenrolle eingehängt, läuft über eine Walze *b*, um nicht mit der Mauer der Pfanne in Berührung zu kommen, direkt auf die kleine Aufwickelhaspel *c*. Diese steht mit einem Räderwerk so in Verbindung, daß dasselbe nach Belieben gehoben und gesenkt werden kann. Während der Aufwicklung muß sich die Haspel in gesenkter Stellung befinden, weil dies in der Teermasse vor sich geht. Ist nun die Rolle groß genug, resp. ist genug Pappe auf die Haspel gewickelt, so verbleibt sie so lange untergetaucht, bis die Pappe vollständig vollgesaugt ist. Dies dauert, je nach Stärke der Pappe und Konsistenz der Masse 15 bis 50 Minuten. Da gewöhnlich vier solcher Haspeln in einer Pfanne angebracht sind, geht die Teerung fast ununterbrochen vor sich; so lange eine Rolle saugt, wird die am längsten im Bad befindliche abgewickelt. Zu diesem Zweck muß sie an die Oberfläche gebracht werden. In der Skizze ist *d* eine leere Haspel, während *E* schon in Abwickelstellung gebracht ist. Die Hebevorrichtung ist meist sehr primitiv und kann verschieden, entweder mittels Zahnstangen oder auch durch Hebelvorrichtungen bewerkstelligt werden. Das Einrollen geschieht von Hand durch ein Zahnradgetriebe, welches im Teer läuft.

Die Abwicklung und Besandung geht ebenfalls durch Handbetrieb vor sich. Nachdem die Haspel *E* gehoben ist, wird die Pappe durch eine aus Eisen- oder Gußwalzen bestehende Presse *F* geführt, die den überschüssigen Teer auspreßt. Diese Presse hat den weiteren Zweck, die Masse gewaltsam in das Innere der Pappe zu drängen. Auch diese Presse wird von Hand betrieben. Von hier aus nimmt die geteerte Pappe ihren Weg zur Aufrollstange *G* und wird kurz vor der Aufrollvorrichtung besandet.

Die Besandung erfolgt durch einen

Digitized by Google

in entsprechender Höhe angebrachten Sandbehälter *H* und ist durch eine Klappe verschließ- und regulierbar. Der Sand ergießt sich auf zwei schräg übereinander liegende, verstellbare Drahtgeflechte *i*, um eine gleichmäßige Verteilung über die ganze Pappe zu erzielen. Die Besandung erfolgt nur von einer Seite, und zwar so stark, daß durch die Aufwicklung der Rolle auch der unteren Pappenseite das nötige Sandquantum mitgeteilt werden kann. Da die Körnung der Pappen verschieden gewünscht wird, wird der Sand vor Gebrauch sortiert. Dies besorgt ein Sortier-



zylinder, der mit entsprechenden Sieben überzogen ist, so daß z. B. ein Drittel des Zylinders feinen, ein Drittel mittleren und das letzte Drittel gröberen Sand aussortiert, während am Ende des Zylinders Kies herausfällt. Für besondere Zwecke wird auch Dachpappe mit einseitiger Besandung hergestellt, indem die Rolle *g* beim Aufwickeln so geführt wird, daß der nicht haftende Sand zu Boden fällt, also von der anderen Pappenseite nicht aufgenommen werden kann.

Da nach dem Aufrollen die Pappe noch warm ist, kann sie in diesem Zustande nicht gelagert werden, weshalb die fertige Rolle *g* wieder abgerollt und gestapelt wird, um später von neuem gerollt und verpackt zu werden.

Da für Dachpappen eine bestimmte Länge verlangt wird, meistens 10 Meter, bisweilen aber auch 7 Meter, hat man schon die Rohpappe in Abständen von entweder 10 oder 7 Metern perforiert. Der betr. Arbeiter schlägt beim Besanden jedesmal die Pappe mittels eines Stockes an diesen Stellen durch.

Dies wären nun die Vorgänge, die die Handarbeit der Dachpappenherstellung darstellen. Daß hierbei sehr viel Zeit verloren geht, leuchtet wohl ein, auch scheint man in diesem Fache bisher noch keine großen Fortschritte gemacht zu haben, denn die ganze Arbeitsweise ist nichts weniger als lohnend.

Ich hatte Gelegenheit, mehrere solcher Anlagen zu studieren, wobei mir die überall fast ganz gleiche Arbeitsweise auffiel. Schon die Erwärmung der Masse durch direkte Feuerung ist erstens nicht rationell und zweitens nicht praktisch. Ich habe gesehen, daß die Regulierung des Wärmegrades der Teermasse durch stärkeres oder schwächeres Feuer, oder gar durch Herausnehmen des Feuers bewerkstelligt werden muß. Daß hierbei eine gleichmäßige Temperatur nicht eingehalten werden kann, ist so ziemlich selbstverständlich; dasselbe trifft bei der Ausnützung des Brennstoffes zu. In einer Fabrik, die, weil sie Dampf auch für andere Zwecke gebraucht, von der direkten Feuerung auf Dampfheizung überging, sagten mir die betreffenden Arbeiter, daß die direkte Feuerung besser war, weil der Teer durch Dampf langsamer schmilzt. Nachdem ich mir die Sache länger überlegt hatte, fand ich, daß dies nur dann der Fall ist, wenn frischer Teer nachgefüllt wurde. Namentlich zeigte nach der Zugabe von Pech sich die Wirkung der Wärme erst nach längerer Zeit, da dasselbe die Heizschlangen bedeckte und die Wärme nun für sich in Anspruch nahm.

Dem kann aber dadurch abgeholfen werden, daß der Auflöseprozeß vom Tränkprozeß getrennt wird, die Auflösung also in einem eigenen Kessel vorgenommen wird, und zwar Teer und Pech getrennt. In diesem Falle braucht die „Pfanne" nur soviel Dampf, um eben die Temperatur einzuhalten. Auch wird dabei erreicht, daß der Pechgehalt dauernd gleich bleibt, da er in schon gelöstem Zustande in die Pfanne kommt. Es kann also ein stichhaltiger Grund gegen die Dampfverwendung nicht vorliegen, es sei denn, daß die Anlage mit billigem Betrieb zu rechnen hat, der die Aufstellung eines Dampfkessels von selbst verbietet.

Nun zur kontinuierlichen Dachpappenherstellung direkt auf der Rohpappenmaschine. Daß diese Arbeitsweise möglich ist, ist bewiesen, denn es sind Versuche damit angestellt worden; nur hat man eben mit manchen Unannehmlichkeiten zu rechnen, die noch beseitigt werden müssen. Die Arbeitsweise müßte so vor sich gehen, daß die Pappe in einem Gange fertiggestellt werden könnte.

Der eine wunde Punkt besteht nur darin, daß durch den Vorwärtsgang der Pappe ein längeres Verbleiben im Teerbade ausgeschlossen ist. Es müßte als Ersatz hierfür die Einsaugmöglichkeit durch mehrfaches Tauchen erreicht werden. Hat die Rohpappe ihren richtigen Charakter, wird dies bald erreicht sein, etwas schwieriger dürfte es dann sein, wenn die Pappe zu hart ist. Nun käme ein zweiter Umstand in Frage, nämlich die Abkühlung der Pappe vor der Teerung. Die Pappe muß vollkommen trocken und kalt zur Imprägnierung kommen. Nasse Stellen oder überhaupt feuchte Pappen erschweren das Eindringen der Teermasse sehr, da das Wasser hierbei erst verdrängt werden muß. Man wird die Rohpappe also erst auf trockenem Wege abkühlen müssen, was wohl am besten durch kalte Luftzuführung oder ein Gebläse geschehen

Digitized by Google

müßte. Die Besorgnis, daß die Teerung nicht in den Rahmen der Pappenfabrikation paßt, ist zu überwinden, wenn die Teerkochung von der Maschinenarbeit getrennt ist. Die Teerung allein verursacht keine nennenswerten Verunreinigungen, wenn der üblichen Reinlichkeit Rechnung getragen wird. Der Gedanke, die Dachpappe an Ort und Stelle fertig zu stellen, ist übrigens nicht neu; neu ist nur, sie in einem Arbeitsgange fertig zu stellen. Versuche haben zu annehmbaren Ergebnissen geführt, so daß die Zeit nicht mehr fern sein dürfte, die beiden Fabrikationsarten zu vereinigen. Es ist hierbei auch möglich, durch geeignete Handhabung der Fabrikation die Arbeitsweise zu verbilligen, und anderseits kann, wenn die Pappe irgend welche Eigenschaft annimmt, die sie nicht besitzen soll, sofort Abhilfe geschaffen werden. U.

Carton bituminé pour toiture.

Dans la fabrication du carton pour toiture, c'est l'imprégnation qui joue le rôle le plus important. Pour cette opération, on emploie non du goudron seul qui, en raison de sa fluidité, pourrait dégoutter si la chaleur solaire devenait trop forte, mais aussi de la poix de goudron, résidu de la distillation du goudron qui a perdu tous ses éléments volatils. Le mélange le plus employé consiste en 60 % de goudron et 40 % de poix de goudron. Le dessin représente le dispositif d'imprégnation du carton brut. Ce dispositif comprend une chaudière emmurée de 3,5 m de long, 1,2 m de largeur et 1 m de hauteur. La chaudière est chauffée à feu nu par le fond. Le réglage de la chaleur se fait d'une manière très primitive en laissant tomber les feux ou en les poussant. Le carton pour toiture *a* est amené par dessus le rouleau guide *b* dans la chaudière où se trouve l'envidoir *c* qui plonge dans le goudron et que l'on fait tourner à la main. L'envidoir plein peut être amené au point *d* par un rouage simple, afin que le carton s'imbibe suffisamment. Ceci demande de 15 à 50 minutes suivant l'épaisseur et la dureté du carton brut et suivant la consistance de la masse de goudron. Quand le carton est resté assez longtemps dans le goudron il est déroulé en *e* et passé par une presse en fer *F* à deux cylindres, qui en exprime l'excès de goudron. Cette presse *F* est également actionnée à la main. Le carton est ensuite enroulé une autre fois en *g*. Peu de temps avant son enroulement, il est saupoudré de sable par le récipient, *H*, le sable étant réparti sur toute la largeur du ruban de carton par 2 tamis *i* disposés en biais. Etant donné que les clients demandent du carton à gros sable et du carton à sable fin, le sable est d'abord trié dans une cylindre trieur, dont un tiers de la périphérie est constitué par de la toile métallique fine, un tiers par de la toile moyenne et un tiers par de la grosse toile. Le dessous du ruban de carton est également saupoudré de sable au moment de son enroulement en *g*. Si le carton ne doit être saupoudré que d'un seul côté, il est, au moment de l'enroulement, conduit sur le rouleau *g* non pas par le bas, mais par le haut, de sorte que le sable qui n'adhère pas tombe après *g*.

Roofing-Felt.

In manufacturing roofing-felt the impregnating mass is the most important. This mass is not merely composed of tar, as the latter would run off by becoming thin and liquid under the strong heat of the sun; therefore it is mixed with tar pitch. This latter is a tar which has been freed of all substances which may be volatilized by distillation. The usual mixture is 60 % tar and 40 % tar pitch. In the drawing the arrangement for impregnating raw roofing board is shown. It consists of a walled pan, 3.5 m long, 1.2 m wide and 1 m high. This pan is heated by direct fire from below. The heat is regulated in a very primitive manner by a small or large fire. The raw board *a* is conducted over the guide roll *b* into the pan, in which the reel *c*, which is immerged in the tar, is turned by hand. The filled reel can be moved by a simple gearing to point *d*, so that the board can fully saturate. This will be the case, according to the thickness and hardness of the raw board and according to the consistence of the tar compound in 15 to 50 minutes. When the reel has remained sufficiently long in the tar, the saturated board is unwound at *e* and passed through a two-roll iron press *F*, in which the surplus tar is squeezed off. Also the press *F* is driven by hand. Then the board is rewound at *g*. Shortly before being rewound it is strewn with sand from a tank *H*, the sand being distributed by two obliquely arranged screens *i* over the whole width of the web. As various grades of felt — fine and coarse — are required, the sand is previously sorted in a horizontal, revolving sorting-drum, the circumference is covered to one third with fine, one third with medium, and one third with coarse screening. By the winding up at *g*, the underside of the felt also receives a sand covering. If, however, the felt shall be sanded on one side only, the board is passed in rewinding not from below, but from above over the roll *g* so that any not adhering sand will fall off behind *g*.

As the still warm felt cannot be stored rolled up it is unrolled again and thus stored.

Roofing-felt is required in given lengths, viz. 7 or 10 m. For this purpose the raw board is already perforated at the respective

Digitized by Google

Vu que le carton encore chaud ne peut pas être envoyé aux magasins à l'état roulé, on le déroule de nouveau et le garde ainsi.

Le carton pour toitures se vend en longueurs déterminées, le plus souvent 7 ou 10 mètres. Pour cette raison, le carton brut est déjà perforé à des distances correspondantes à ces longueurs et il est frappé par un bâton à ces mêmes points entre *F* et *g*.

Cette manière de préparer le carton pour toitures n'est pas rationnelle. On a intérêt à réchauffer la masse par un serpentin à vapeur, et même à fondre la poix de goudron dans une chaudière spéciale. Dans les petites exploitations sans chaudière à vapeur, ceci n'est naturellement pas possible.

La préparation de carton brut et de carton pour toiture dans une même fabrique se fait déjà; mais on rencontre beaucoup moins souvent la préparation du carton pour toiture fini en un seul passage. L'une des difficultés présentées par ce procédé provient de ce que, en raison de la rapidité de son mouvement, le carton ne prend pas une quantité suffisante de goudron. On ne peut éviter cet inconvénient qu'en adoptant un carton judicieusement composé, suffisamment mou et doué d'un grand pouvoir d'absorber. En outre, le carton doit être absolument sec et refroidi avant de le plonger dans le bain de goudron. Le refroidissement doit de préférence s'effectuer au moyen d'une soufflerie. Ainsi donc, s'il s'agit de préparer en un seul passage le carton de toiture fini, la cuisson de la masse de goudron doit être effectuée séparément.

distances and is subsequently broken at such places between *F* and *g* by means of a stick.

This method of making roofing-felt is not economic. The impregnating mass is preferably heated by means of a steam-serpentine, and the tar pitch is melted in a separate boiler. Of course this is not possible in small plants without a steam boiler.

It is known that raw board and roofing-felt are made in the same mill; less known, however, is the method of manufacturing the complete roofing-felt in one operation. The one difficulty of this method consists in the fact that in consequence of the rapid travel of the board it does not absorb sufficient tar. This may be only remedied by a proper composition of the raw board, a sufficient softness and absorbency. Besides the board must be perfectly dry and cool before it is introduced into the tar bath. The board is preferably cooled by means of a blower or fan. When the roofing-felt is to be produced in one operation, the tar compound must be boiled separately.

La traduction complète de divers articles est fournie gratuitement aux abonnés.

Complete translations of single articles are supplied gratis to subscribers.

PATENT-UMSCHAU

Verfahren zur Vorbehandlung von Ligno-Zellulosen (wie Holz, Holzschliff, Stroh u. dgl.), um die Harze der inkrustierenden Substanz von den Nichtharzen vor weiterer Behandlung der Rohstoffe zu trennen.

D. R. P. Nr. 279 102, Kl. 55b. Gruppe 1.

Camillo Melhardt in Starnberg.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 16. Mai 1913 ab.

Patent-Anspruch:

Verfahren zur Vorbehandlung von Ligno-Zellulosen (wie Holz, Holzschliff, Stroh u. dgl.), um die Harze der inkrustierenden Substanz von den Nichtharzen vor weiterer Behandlung der Rohstoffe zu trennen, dadurch gekennzeichnet, daß man die Nichtharze vornehmlich durch Naturbleiche oder Auslaugung mit Kalkwasser in wasserlöslichen Zustand überführt und entfernt und dann die Lösung der Harze mittels Alkalien vornimmt.

Bekanntlich enthalten die Ligno-Zellulosen (Holz, Stroh, Jutefaser usw.) in ihrer inkrustierenden Substanz außer gut verwendbaren Harzen eine ganze Reihe verschiedener Körper nicht harzartigen Charakters, welche die Eigenschaft haben, durch Aetzalkalien, besonders bei Anwendung von Druck und höheren Temperaturen, tiefgreifenden Umwandlungen zu unterliegen. Einzelne von den Nichtharzen werden übrigens auch bei höherem Druck und hohen Temperaturen von Aetzalkalien nicht gelöst, sondern müssen erst nach Behandlung mit Aetzalkalien durch Chloralkalien u. dgl. aufgeschlossen und aus der Zellulose entfernt werden. Im ursprünglichen Zustand sind sie nicht wasserlöslich, da sie als Ester oder Amide vorhanden sind.

Die Behandlung der obengenannten Rohstoffe mit Aetzalkalien bedeutet daher, solange die Nichtharze vorhanden sind, eine nutzlose Verschwendung der Alkalien sowie des aufzuwendenden Druckes und der nötigen hohen Temperaturen.

Je nach Herkunft des Rohstoffes und je nach der Verfassung, in welcher er zur Verarbeitung gelangt, d. h. z. B. bei Holz, frisch gefällt oder mit Luft getrocknet, beim Flößen ausgelaugt oder nicht usw., sind

Digitized by Google

die Nichtharze sehr verschiedener Natur, haben aber, wie es sich gezeigt hat, die Eigenschaft gemein, daß sie entweder durch eine der Rasenbleiche ähnliche Behandlung oder teilweise durch fortgesetztes Auslaugen mit Kalkwasser sich in wasserlöslichen Zustand überführen und so entfernen lassen. Nach ihrer Entfernung verbleiben nur reine Zellulose und durch Alkalien zu entfernende, industriell gut verwendbare Harze.

Hat man daher nach der Erfindung die Nichtharze entfernt, so kann man mit einem wesentlich geringeren Aufwand von Alkalien die Harze aus der Zellulose gewinnen. Dabei entfallen alle bis jetzt z. B. beim Natronverfahren notwendig gewordenen Erschwernisse, wie z. B. Anwendung bedeutender Ueberschüsse von Alkali, hoher Druck und Temperaturen, die auch eine nachteilige Einwirkung auf die Faser im Gefolge hatten und so zur Verdrängung eines an und für sich guten Zelluloseverfahrens führen mußten.

Nach dem vorstehenden Verfahren erfolgt vielmehr — wie zahlreiche Versuche feststellten — z. B. die Aufnahme der notwendigen Menge Natronlauge auch ohne Anwendung irgendeines Druckes oder einer höheren Temperatur innerhalb 2 bis 3 Stunden, worauf jeder schädliche Alkaliüberschuß durch Nachspülen mit Wasser entfernt werden kann. Schreitet man sodann zu einer Kochung, um die Harzalkaliverbindung zu entfernen, so ist naturgemäß mangels Alkaliüberschusses jeder Angriff auf die Faser oder die sonstigen vorstehend bereits erwähnten Oxydationen der Inkrusta o. dgl. ausgeschlossen.

Ob die angeführten Behandlungsweisen, jede für sich allein, genügen, richtet sich, wie bereits eingangs erklärt, nach Herkunft und Beschaffenheit des Rohstoffes und ist durch kleine Vorproben leicht festzustellen.

Ausführungsbeispiel: Naturbleiche.

Der zur Verarbeitung gelangende Rohstoff, z. B. Fichtenholz, wird möglichst schon im Walde in die bei der Zellulosefabrikation gebräuchlichen Späne zerkleinert, auf einer durch Hohlziegel, Dachplatten oder einer Sandschicht wasserdurchlässig gemachten Unterlage ausgebreitet und unter beständiger ausreichender Befeuchtung dem Sonnenlicht ausgesetzt, wodurch der größte Teil der oben geschilderten Substanzen aus seiner Ester- oder Amidstellung gebracht und dadurch wasserlöslich gemacht und vom Befeuchtungswasser entfernt wird.

Ausführungsbeispiel: Auslaugung mit Kalkwasser.

Soweit Essigsäure-, Ameisensäure- und ähnliche Ester und Amide, die durch Einwirkung von Ammoniak auf diese Ester entstanden sind, noch vorhanden sind, wird das Holz in dem oben geschilderten, zerkleinerten Zustand so lange mit Kalkwasser gespült, bis dieses von den vorgeschilderten Substanzen nachweislich nichts mehr aufnimmt; der behandelte Stoff wird sodann mit Wasser nachgewaschen und ist für eine etwaige Weiterbehandlung reif.

Die Weiterbehandlung besteht in beiden vorgenannten Fällen in der bekannten Anwendung von Kohlensauren- und Aetzalkalien.

Statt auf zerkleinertes Holz können alle Ausführungsformen auch auf Holzschliff angewendet werden, namentlich solange er noch naß ist.

Verfahren zur Herstellung von Halbzellstoff aus Holz.

D. R. P. Nr. 279 411, Klasse 55 b, Gruppe 1.
Ernst Bergerhoff in Dresden.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 11. Januar 1914 ab.

Patent-Anspruch:

Verfahren zur Herstellung von Halbzellstoff aus Holz, dadurch gekennzeichnet, daß das zerkleinerte Holz unter Verwendung von Sulfitlauge nur so weit angekocht wird, daß die Holzstückchen in ihrer ursprünglichen Form durchweg erhalten bleiben, noch ziemlich hart sind, aber durch Quetschen, z. B. mittels eines Kollerganges, zerfasert werden können, wobei die Mengenverhältnisse der Sulfitlauge gegebenenfalls derart gewählt werden, daß die Ablauge noch genügende Mengen von SO_2 zur Vornahme einer weiteren Kochung enthält.

Bei dem bisherigen Verfahren zur Herstellung von Sulfitzellstoff wird das Holz z. B. mittels einer Hackmaschine zerkleinert, und die erhaltenen Holzstückchen werden in druckfesten Kochern mit Sulfitlauge je nach dem Kochverfahren 8 Stunden und länger auf höhere Temperatur erhitzt und zu Faserbrei verkocht.

Hierbei wird etwa die Hälfte des Holzgewichts gelöst, und zwar hauptsächlich die Inkrusten, d. h. lignin-artigen Substanzen. Die ungeheuren Mengen der gelösten Stoffe können nach dem gegenwärtigen Stande der Technik nicht wiedergewonnen werden, sondern gehen mit den Ablaugen als lästige Abfallprodukte fort. Da ferner ein SO_2-Gehalt der Ablaugen, von dem Verlust abgesehen, wieder umständliche Naturalisationen erforderlich macht, so wird beim Verkochen auf möglichst geringen Gehalt der Ablaugen an SO_2 hingearbeitet.

Durch das neue Verfahren, das auf einem abgekürzten Kochprozeß beruht, sollen diese Nachteile bzw. Uebelstände zum größten Teile vermieden werden. Es wird einerseits eine um etwa 30 Prozent höhere Stoffausbeute und anderseits eine weitgehende Verminderung der mit den Endlaugen weggehenden lästigen Abfallstoffe bei zugleich sehr günstiger Ausnutzung der Lauge erreicht. Es wird hierdurch ermöglicht, Fabriken, die nach diesem Verfahren arbeiten, auch an kleineren Flußläufen zu errichten bzw. zu betreiben, was nach dem bisherigen Verfahren wegen der durch die Ablaugen hervorgerufenen großen Unzuträglichkeiten ausgeschlossen war.

Es sind zwar schon Vorschläge gemacht worden, nur auf Halbzellulose zu verkochen bzw. die Ablauge aus den normalen Kochungen ganz oder zum Teil wieder zu neuen Aufschließungen zu verwenden. Während aber allen bisherigen Verfahren gemeinsam war, daß von vornherein stets auf vollständiges Verkochen der schwefligen Säure hingearbeitet wurde, beruht das neue Verfahren vorzugsweise gerade darauf, daß bei Verwendung von Frischlauge nur bis zu einem Gehalt von etwa 1 Prozent SO_2 oder mehr verkocht wird, so daß diese Ablauge chemisch noch sehr wirksam ist und daher mit Vorteil zu einer weiteren Aufschließung verwendet werden kann.

Man wählt bei der Ausführung des neuen Verfahrens die Zusammensetzung der Lauge, Kochdauer, Temperatur und Druck derart, daß das Holz im Gegensatz zu dem bisherigen Verfahren, bei welchem es durch den Kochprozeß zu Faserbrei verwandelt wird, nur soweit aufgeschlossen wird, daß die Holzstückchen in ihrem ursprünglichen Zusammenhang

Digitized by Google

durchweg erhalten bleiben, auch noch ziemlich hart sind, aber doch durch kräftiges Quetschen, Reiben o. dergl., wie dies z. B. mittels eines Kollerganges möglich ist, zerfasert werden können. Zugleich werden hierbei nur verhältnismäßig geringe Mengen der Inkrusten gelöst, so daß einerseits hohe Stoffausbeuten, anderseits nur wenig verunreinigte Ablaugen erhalten werden, die dann wegen ihres absichtlich noch beträchtlichen SO_2-Gehaltes zum Aufschluß neuer Holzmengen benutzt werden können. Je nachdem man ein mehr oder weniger helles Produkt wünscht, kocht man nun jeweils nur mit Frischlauge oder mit der hochwertigen Ablauge bzw. mischt der betreffenden Lauge einen entsprechenden Anteil der andern bei.

Das Verfahren wird beispielsweise wie folgt ausgeübt:

Sobald der Kocher mit zerkleinertem Holze gefüllt ist, wird Frischlauge von etwa 5 Prozent Gesamt-SO_2 in den Kocher gelassen und sodann mit Dampf angekocht. So z. B. werden in einen Kocher von 40 cbm Inhalt 23 Raummeter zerkleinertes Nadelholz (oder Abfälle desselben) eingebracht, alsdann etwa 26 cbm Frischlauge eingelassen und der Kocher hierauf geschlossen. Dann wird Wasserdampf von 5 bis 6 Atm. Druck eingeleitet, und nachdem dieser Druck im Kocher erreicht ist, wird die Temperatur bis 4 Stunden auf etwa 130 Grad Celsius gehalten. Hiermit ist die Kochung beendet; das Holz hat eine hellgelbe Färbung angenommen und ist soweit gelockert, daß es z. B. in einem Kollergang zerfasert und alsdann nach voraufgegangener üblicher Aufarbeitung ohne weiteres zu Papier verarbeitet werden kann. Die Endlauge aus dieser Kochung, welche noch etwa 1 Prozent SO_2 enthält, wird zweckmäßig noch in heißem Zustand zu einer neuen Kochung benutzt. Der Stoff aus dieser neuen Kochung fällt wegen des in der Ablauge enthaltenen geringeren Bestandes an SO_2 in der Farbe dunkler aus, als wenn Frischlauge verwendet worden wäre; will man hellere Färbungen erzielen, so wird dieser Ablauge noch Frischlauge zugegeben. Man kann natürlich auch von Frischlauge ausgehen, welcher man mehr oder weniger große Mengen Ablauge beimischt. Wünscht man zeitweilig nur möglichst helle Stoffe herzustellen, so verwendet man nur Frischlauge, deren SO_2-Gehalt dann entsprechend geringer gewählt werden kann, falls die Ablauge nicht weiter benutzt werden soll.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände sind den Nachgenannten Patente erteilt, die in der Patentrolle die hinter die Klassenziffern gesetzten Nummern erhalten haben. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

54b. 282 088. Kreuzbodenbeutel aus wasserfestem Papier, insbesondere zur Verpackung für Sauerkohl. Wilh. Harringer & Co., Lübeck. 6. 12. 13. H. 64 555.

55a. 282 074. Aus Kunststein hergestellter Holzschleifstein, dessen Mantel aus einzelnen Sektoren besteht, die mittels Schraubenbolzen mit einem Traggestell verbunden sind. Ernst Herney, Alb, Amt Waldshut, Baden. 17. 2. 14. H. 65 387.

55b. 282 050. Verfahren und Vorrichtung zur Konzentrierung von Laugen, insbesondere von Sulfitablaugen, die kochend und unter Druck aus Kochern abgelassen werden. Ernst Lehmann, Königsberg i. Pr., Holsteiner Damm. 22. 12. 12. L. 35 604.

55c. 283 006. Verfahren zur Behandlung von Ketone enthaltenden Ligno-Zelluiosen. Antoine Regnouf de Vains und Johan Frędrik Thorne Peterson, Paris; Vertr.: Pat.-Anwälte Dipl.-Ing. Dr. H. Fried, Berlin SW. 61, und Dr.-Ing. L. Brake, Nürnberg. 26. 2. 13. V. 11 475.

Gebrauchsmuster.

1. Eintragungen.

54b. 623 307. Papierbeutel mit Tragschnur. Carl Brockstedt, Hamburg, Spitalerstraße, Semperhaus. 13. 1. 15. B. 71 858.

54b. 623 308. Papierbeutel mit Tragschnur. Carl Brockstedt, Hamburg, Spitalerstraße, Semperhaus. 13. 1. 15. B. 71 859.

54b. 623 300. Papiergeldhülle mit Kontrollvorrichtung. Georg Heine, Berlin, Alexandrinenstraße 98. 13. 1. 15. H. 68 679.

54d. 623 328. Klebstoff-Auftragregulierung an Wellpapier- oder ähnlichen Maschinen. Akt.-Ges. für Cartonnagenindustrie, Dresden. 13. 3. 14. A. 22 647.

54g. 623 231. Halter für Stoffproben. Reinhold Puch, Magdeburg, Goethestraße 47. 17. 12. 14. P. 26 886.

55d. 623 483 Einrichtung zum Trocknen von Trockenfilzen an Papiermaschinen mittels Exhaustors. Arno Landmann, Lauter i. Sa. 16. 1. 15. L. 36 248.

55e. 623 447. Schmalschneider für Papierschneidemaschinen. Kraiß & Müller, Stuttgart. 6. 7. 14. K. 64 330.

55e. 623 448. Schmalschneider für Papierschneidemaschinen. Kraiß & Müller, Stuttgart. 6. 7. 14. K. 64 845.

55e. 623 440. Schmalschneider für Papierschneidemaschinen. Kraiß & Müller, Stuttgart. 6. 7. 14. K. 64 844.

2. Aenderungen in der Person des Inhabers.

Eingetragener Inhaber des folgenden Gebrauchsmusters ist nunmehr die nachbenannte Person.

55e. 600 060. Bautzner Industriewerk Akt.-Ges., Pautzen.

3. Verlängerung der Schutzfrist.

Die Verlängerungsgebühr von 60 Mk. ist für das nachstehend aufgeführte Gebrauchsmuster an dem am Schluß angegebenen Tage gezahlt worden.

54d. 567 424. Wellwalze. Hirschwanger Holzschleiferei und Holzstoffwarenfabrik Schoeller & Co., Hirschwang, Niederösterr.; Vertr.: E. W. Hopkins, Pat.-Anw., Berlin SW. 11. 24. 1. 12. H. 54 436. 28. 12. 14.

4. Löschungen.

Infolge Verzichts.

54b. 620 371. Papiersack usw.

Technische Mitteilungen.

Schleif- und Kittapparat „Matador" für Bogenlampen-Kohlenstifte.

Selbst bei wirtschaftlicher Ausnützung der Bogenlampen-Kohlenstifte geht ein Viertel bis ein Drittel der Gesamtlänge als unbrauchbarer Rest verloren, welcher

Digitized by Google

Verlust natürlich die Rentabilität der Bogenlampenbeleuchtung sehr ungünstig beeinflußt, was durch die Besteuerung der Kohlenstifte noch erheblich vermehrt wird. Dem Bestreben, diese Verluste zu vermeiden, verdankt nun der patentamtlich geschützte Schleif- und Kittapparat „Matador" seine Entstehung, der seit Jahren bei staatlichen Behörden, städtischen und privaten Elektrizitätswerken des In- und Auslandes erprobt ist und eine Ersparnis von ca. 30 Prozent der Bogenlampenbeleuchtung ermöglicht. Die durch Karboglutin bewirkte Kittung ist sehr widerstandsfähig und gestattet eine vollkommene Ausnutzung der Kohlenstifte bei geringen Unkosten. Gebaut wird der Schleif- und Kittapparat „Matador", D. R. G. M., von der Firma Gustav Schacke in Ausburg.

Technische Auskünfte

Unsern Abonnenten steht der technische Fragekasten kostenlos zur Verfügung.

Mittel gegen Kesselstein in Ueberhitzern.

Antwort I auf Frage Nr. 881. Ueberfettete Seifenlösungen vermitteln in ähnlichen Fällen recht gute Ergebnisse. Die Lösungen werden in kochendem Zustande angewendet und müssen einige Stunden hindurch zur Einwirkung gelangen. Dadurch wird die Steinkruste so mürbe, daß sie sehr leicht zu beseitigen ist. Als überfettete Seifen kommen vorwiegend in Betracht: Monopolseife und Grünölseife. Mit sonstigen gewöhnlichen Seifen sind ähnliche Wirkungen nicht zu erzielen. Dann hat sich auch folgendes Mittel in ähnlichen Fällen recht gut bewährt. Der Apparat wird in entleertem Zustande einige Zeit hindurch tunlichst hoch erhitzt, wonach er rasch mit kaltem Wasser oder mit kalter Seifenlösung zu füllen ist. In ersterem Falle bewirkt das kalte Wasser rasche Abkühlung und dadurch verursachte rasche Zusammenziehung der Metallteile, wobei die auf diesen sitzenden, zusammenhängenden Steinkrusten zerreißen und locker werden. Bei Anwendung kalter Seifenlösungen wird die vorbeschriebene Wirkung wesentlich gefördert, da in diesem Falle neben rein thermo-physikalischen Einflüssen auch rein chemische zur Einwirkung gelangen.

B. Haas.

Tierischer Leim.

Frage Nr. 882. Tierischer Leim ist bekanntlich teurer als Harzleim, doch dürfte es sich unter den gegenwärtigen Verhältnissen vielleicht empfehlen, denselben mehr als bisher mit zur Papierleimung heranzuziehen. In welcher Weise könnte dies nun am zweckmäßigsten geschehen, bzw. gibt es Verfahren, durch welche die tierische Leimung verbilligt werden kann?

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Kriegsausschuß für das Deutsche Papierfach.

Niederschrift über die 20. Sitzung des Kriegsausschusses für das Deutsche Papierfach vom 30. Januar 1915, nachmittags 4 Uhr im „Papierhaus", Dessauer Straße 2.

Tagesordnung:

1. Eingänge.
2. Lieferungs- und Abnahmepflicht aus Abschlüssen.
3. Postfragen.
4. Arbeiterfragen.
5. Verschiedenes.

Anwesend waren die Herren: Paul Ashelm, Carl Rudolf Bergmann, Fritz Berliner, Heinrich Braunwarth, Dr. Martin Cohn, Generalsekretär Ditges, Siegmund Ferenczi, Dr. Hagelberg, Syndikus Eugen Hager, Dr. Hankwitz, Emil Jacobsohn, Direktor Hans Kraemer, Max Krause, Georg Krügel, Dr. Kubatz, Dr. Lejeune-Jung, Direktor Reuther, C. Schartiger, Kommerzienrat Fritz Steinbock.

Entschuldigt fehlen die Herren: Emil Buchholtz, Direktor Francke, A. Kallmann, Ernst Lüderitz, Direktor Carl Müller, Paul Theodor Richter, Ernst Schneider, Fritz Tanger, Eduard Wegener.

1. Eingänge.

Der Vorsitzende, Herr Carl Rudolf Bergmann, eröffnete die Sitzung, begrüßte die Erschienenen, insbesondere diejenigen Mitglieder, die der Sitzung des Kriegsausschusses zum ersten Male beiwohnten, und machte nachstehende Mitteilungen:

a) Der Verband Deutscher Papier- und Schreibwarenhandler hat seinen Vorsitzenden, Herrn Braunwarth, Würzburg, und bei dessen Verhinderung Herrn Georg Krügel, Charlottenburg 4, als seinen Vertreter benannt.

b) Die Freie Vereinigung der Berliner Pappengroßhändler hat ihren gegenwärtigen ersten Vorsitzenden, Herrn Hans Süskind, an Stelle des verstorbenen Herrn Paul Pniower in den Kriegsausschuß entsandt.

c) Seitens des Herrn Staatssekretärs des Reichsschatzamts ist auf die Eingabe betr. Verwertung deutscher Auslandsforderungen nachstehende Antwort erteilt worden:

„Der Herr Kriegsminister hat Ihre auch hierher abschriftlich mitgeteilte Eingabe vom 9. November 1914, betreffend Verwertung deutscher Auslandsforderungen, mir zur weiteren Behandlung der Angelegenheit überlassen, da es sich im wesentlichen um Fragen finanztechnischer und finanzpolitischer Art handelt. Nachdem unter Mitwirkung des Reichsbank-Direktoriums eine eingehende Prüfung Ihres Antrages stattgefunden hat, wird Ihnen ergebenst erwidert, daß Ihre Vorschläge technisch nicht durchführbar sind. Bezüglich der Verwertung von Auslandsforderungen noch während der Kriegsdauer verweise ich indessen auf die in Deutschland gegründeten Kriegskreditbanken, die sich das Ziel gesteckt haben, unter Benutzung des von der Reichsbank ihnen gewährten Kredits der durch den Krieg hervorgerufenen Kreditnot zu steuern. In diesen Rahmen fällt auch die Bevorschussung der uneinziehbaren Forderungen an das Ausland durch Gewährung von Wechselkredit."

Die Versammlung stellte zunächst fest, daß diese Erwiderung den Kern der Eingabe des Kriegsaus-

Digitized by Google

schusses betr. die Verwertung von Auslandsforderungen überhaupt nicht träfe.

Es wurde ferner erwähnt, daß ähnliche Eingaben wie die des Kriegsausschusses auch von anderen Seiten, beispielsweise vom Verbande Sächsischer Industrieller, gemacht worden wären.

Da man sich von einem weiteren gesonderten Vorgehen des Kriegsausschusses für das Deutsche Papierfach einen Erfolg nicht versprach, so wurde beschlossen, zunächst die Antworten, die den anderen in gleicher Richtung arbeitenden Verbänden erteilt würden, abzuwarten, und sich dann unter Umständen mit diesen Verbänden in Verbindung zu setzen.

d) Vom Reichsamt des Innern ist eine Antwort auf die Eingabe vom 22. Dezember 1914 betr. Zahlungen an in Oesterreich-Ungarn ansässige Firmen des feindlichen Auslandes eingegangen. Dieser Bericht lautet:

„Zahlungen an in Oesterreich-Ungarn ansässige Firmen des feindlichen Auslands werden regelmäßig als mittelbare Zahlungen nach dem feindlichen Ausland anzusehen sein. Die maßgebende Entscheidung steht den Gerichten zu.

Zu besonderen Maßnahmen bietet Ihre Eingabe keinen Anlaß."

2. Lieferungs- und Abnahmepflicht aus Abschlüssen.

Wie bereits in der Niederschrift der 10. Sitzung des Kriegsausschusses für das Deutsche Papierfach vom 13. Januar d. J. erwähnt worden ist, ist diese schwierige Rechtsfrage deswegen auf die Tagesordnung der heutigen Sitzung gesetzt worden, weil sie immer wieder auftaucht und Veranlassung zu meist recht unerquicklichen Auseinandersetzungen zwischen den Lieferanten und den Abnehmern gibt. Sie ist bereits in der 3. Sitzung des Kriegsausschusses vom 20. August 1914 behandelt und in den damals vom Kriegsausschusse herausgegebenen „Rechtsbelehrungen und Ratschlägen" auch schriftlich erörtert worden. Es heißt dort:

Verhältnis zwischen Lieferanten und Abnehmern.

Der Krieg befreit an sich grundsätzlich weder von der Lieferungsverpflichtung, noch von der Zahlungsverpflichtung.

Die Lieferungsverpflichtung erleidet Ausnahmen, wenn durch eine sogenannte Kriegsklausel bei Abschluß des Vertrags (bzw. in den Lieferungsbedingungen) der Vorbehalt der Nichtlieferung für den Fall des Krieges gemacht wurde, oder wenn durch die Kriegslage die Lieferung unmöglich gemacht worden ist (§ 323 BGB.). Dies kann der Fall sein, wenn die zu liefernden Waren aus dem Ausland kommen und die Einfuhr tatsächlich oder gesetzlich (durch Einfuhrverbote) unmöglich geworden ist; ferner wenn dem Fabrikanten die Roh- und Hilfsstoffe zur Herstellung der zu liefernden Waren fehlen, oder wenn ihm durch den Krieg Arbeitskräfte entzogen sind, oder wenn die Verfrachtungs-Gelegenheiten unterbunden sind und dergl. Ist die Lieferung der Ware nur vorübergehend unmöglich gemacht, so besteht eine nachträgliche Lieferungsberechtigung bzw. Abnahmepflicht nur insoweit, als nicht ein Interesse des Lieferungsberechtigten oder des Zahlungsverpflichteten entgegensteht. (Im Sinne der §§ 325 und 326 BGB.)

Die Zahlungspflicht des Abnehmers bleibt durch den Krieg unberührt, wenn die Lieferung bereits erfolgt ist. Im Falle der Zahlungsfähigkeit des Abnehmers kommen die für die Dauer des Krieges erlassenen Vorschriften zur Linderung der Kriegsnot in Betracht (vgl. unten). Bei Unmöglichkeit der Lieferung kommt die Zahlungsverpflichtung in Wegfall.

Eine Zurückziehung bereits erteilter Aufträge, wenn die bestellten Waren geliefert werden können, ist rechtlich ohne jede Bedeutung. Hat also der Besteller kein Interesse mehr an der Abnahme der Waren, so bleibt ihm nur der Versuch übrig, sich gutlich mit dem Lieferanten zu einigen.

Die vereinbarten oder handelsüblichen Zahlungsbedingungen erleiden durch den Krieg nicht ohne weiteres Abänderungen. Der Lieferant kann also nicht sofortige Zahlung verlangen, wenn ein Zahlungsziel vereinbart war oder handelsüblich ist.

Als Berichterstatter in der heutigen Sitzung waren die Herren Syndikus Hager und Dr. Kubatz bestellt. Beide Berichterstatter hatten Gutachten ihnen nahestehender Rechtsanwälte eingeholt, die als Anlagen 1 und 2 dieser Niederschrift beigegeben worden sind. An der ausgedehnten Aussprache beteiligten sich außer den Berichterstattern besonders die Herren Dr. Cohn, Generalsekretär Ditges, Dr. Hankwitz, Dr. Lejeune-Jung, Hans Krämer, Kommerzienrat Steinbock, Braunwarth, und der Vorsitzende.

Der Aussprache und den ihr folgenden Beschlüssen wird für die Klärung des wichtigen Rechtsgebiets um so größere Bedeutung beizumessen sein, als der Kriegsausschuß aus Männern zusammengesetzt ist, die Handel und Industrie, Lieferanten- und Abnehmerkreise vertreten, so daß man die im Kriegsausschuß für das Deutsche Papierfach herrschende Auffassung als die Meinung, die in den wirtschaftlichen Kreisen im allgemeinen geteilt wird, betrachten kann, um so mehr, als sie in der Hauptsache auch mit den Standpunkten übereinstimmt, die die Vertreter der Rechtswissenschaft eingenommen haben.

Die Auffassung der Versammlung lautet in Kürze dargestellt etwa folgendermaßen:

Die Rechtslage ist in solchen Fällen ohne weiteres klar, in denen eine Kriegsklausel in die Verträge aufgenommen worden ist. Die Kriegsklausel muß jedoch eindeutig bestimmen, daß der Verkäufer berechtigt ist, nach Ausbruch des Krieges oder während seiner Dauer vom Vertrage zurückzutreten. Es gibt aber eine solche Mannigfaltigkeit von Kriegsklauseln, daß in jedem einzelnen Fall, wenn nötig durch das ordentliche Gericht, Rechte und Pflichten vom Lieferanten und Abnehmer festgestellt werden müssen. In solchen Fällen, in denen eine Kriegsklausel in die Verträge nicht aufgenommen worden ist, bleibt sowohl die Lieferungs- als auch die Abnahmeverpflichtung der Verträge grundsätzlich bestehen. Namentlich berechtigt den Lieferanten die Notwendigkeit, höhere Kosten für seine Rohstoffe und Maschinenteile, für Arbeitslöhne und Beförderung der Waren aufzuwenden, nicht zur Aufhebung des Vertrages oder zu höheren Preisforderungen.

Vertragaufhebend wirken nur Fälle höherer Gewalt, in denen die Ausführung des Vertrages zur Unmöglichkeit wird. Hierhin gehört Wagenmangel nur dann, wenn die Lieferung durch ihn ausgeschlossen wird. Auch kann nach Ansicht der Versammlung beim vollständigen Fehlen bestimmter Arbeiterkategorien Lieferungsunmöglichkeit unter Umständen vorliegen. Ist ferner — wie auch das Reichsgericht in ständiger Praxis entschieden hat — die Beschaffung der verkauften Ware mit Schwierigkeiten verknüpft, die der Unmöglichkeit zur Beschaffung nahekommen,

Digitized by Google

so ist der Lieferant ebenfalls von der Lieferpflicht befreit. Etwaige Streitigkeiten in solchen Fällen können nur durch das ordentliche Gericht fallweise entschieden werden.

Das Entstehen einer Rechtsübung, wonach der Krieg als Fall höherer Gewalt ohne weiteres anzusehen wäre oder in bestimmten anderen Fällen zur Auflösung von Verträgen berechtigte, wurde als wahrscheinlich oder wünschenswert bezeichnet.

Dagegen wurde angenommen, daß der Fabrikant, wenn er selbst nicht liefern könnte, nicht verpflichtet wäre, die verkaufte Ware einzukaufen und an den Abnehmer zu dem vereinbarten Preise weiterzugeben.

Nach der Feststellung des Kriegsausschusses spielt bei den Versuchen zur Aufhebung laufender Verträge die angebliche Beschlagnahme der Roh- oder Hilfsstoffe eine große Rolle. Es sind Fälle geradezu wucherischer Ausbeutung der Abnehmer, die auf eine angebliche Beschlagnahme der Roh- und Hilfsstoffe zurückgeführt worden sind, bekanntgeworden, obgleich die Beschlagnahme in Wirklichkeit gar nicht stattgefunden hat. Aber selbst dann, wenn eine Beschlagnahme erfolgt sein sollte, wäre der Lieferant zur Einhaltung seines Vertrages verpflichtet und dürfte höhere Preise für seine Ware nicht fordern, wenn er überhaupt zu liefern imstande wäre.

Die Beschlagnahmungen dienen übrigens zunächst nur einer gerechten Verteilung der vorhandenen Vorräte (namentlich für militärische Zwecke), und es steht jedem Industriellen frei, einen Antrag an die Rohstoff-Abteilung des Kriegsministeriums wegen Freigabe benötigter Rohstoffe zu richten.

Es wurde deshalb allgemein der Rat erteilt, im Falle des Versuchs der Aufhebung von Lieferungs- und Abnahmeverträgen den Beweis der Unmöglichkeit der Lieferung bzw. der Abnahme zu verlangen und es, wenn dieser abgelehnt würde oder mißglückte, auf eine Klage ankommen zu lassen.

Durch diese rein rechtlichen Ausführungen wird die Mahnung, nach Möglichkeit durch Vergleich zur Ausgleichung etwa entstehender Schwierigkeiten beizutragen, nicht berührt. In vielen Fällen ist das Verlangen der Lieferanten nach Preiserhöhung oder dasjenige der Abnehmer nach Stundung der Abnahme durchaus in den Verhältnissen begründet. Der andere vertragsschließende Teil hat in solchen Fällen eine moralische Verpflichtung, den Bedürfnissen des Lieferanten oder des Abnehmers, so weit es ihm irgend möglich ist und billig erscheint, entgegenzukommen.

(Schluß folgt.)

Oesterreich-ungarischer Verein der Zellstoff- und Papierchemiker.

Preisarbeiten: In der Sitzung vom 6. Februar wurde vom Vorstande beschlossen, den Termin für die Preisarbeiten neuerdings, und zwar bis 1. Mai 1915 zu verlängern.

Die diesjährige Hauptversammlung wird entweder entfallen oder erst zu einem späteren Termin, als sonst üblich, abgehalten werden. Der Kassenwart, Herr Generaldirektor Prinzhorn, legte die Bilanz des Jahres 1914 und die Verrechnung „Ferialkurse" vor. Der Vorstand nahm beide zustimmend zur Kenntnis.

Ueber Antrag des Herrn Direktor Heigis wurde beschlossen, Verhandlungen wegen Beistellung eines Fachblattes einzuleiten. In der Sitzung wurde auch über mehrere interne Vereinsangelegenheiten verhandelt und Beschlüsse über die Tätigkeit des Fachausschusses bei Beurteilung der Preisarbeiten gefaßt. Der Verein zählt zurzeit 65 Mitglieder.

Der Schriftführer: M. Diamant. Der Vorsitzende: E. Spiro.

Geltendmachung von Ansprüchen von Personen, die im Auslande ihren Wohnsitz haben.

Eine Bekanntmachung des Stellvertreters des Reichskanzlers vom 21. Januar 1915 lautet:

Der Bundesrat hat auf Grund des § 3 des Gesetzes über die Ermächtigung des Bundesrats zu wirtschaftlichen Maßnahmen usw. vom 4. August 1914 (Reichs-Gesetzblatt S. 327) folgende Verordnung erlassen:

Die Wirksamkeit der Bekanntmachungen über die Geltendmachung von Ansprüchen von Personen, die im Ausland ihren Wohnsitz haben, vom 7. August 1914 und 22. Oktober 1914 (Reichs-Gesetzblatt S. 360, 440) wird in der Weise ausgedehnt, daß an die Stelle des 31. Januar 1915 der 30. April 1915 tritt.

(Reichs-Gesetzblatt Nr. 7 vom 21. Januar 1915, S. 31.)

Deutsche Ausfuhrverbote.

Der Bundesrat hat die Ausfuhrverbote auf Hanf, Flachs, Jute, Ramie, Manilahanf und ähnliche Spinnstoffe ausgedehnt, sowie auf deren Abfälle, gleichviel, ob sie sich in rohem, geröstetem, gebrochenem oder gehecheltem, Zustande befinden, sowie ferner auf Rohgespinste dieser Stoffe.

Ausfuhrverbote Italiens.

Durch eine am 4. Februar 1915 veröffentlichte und in Kraft getretene Königliche Verordnung vom 31. Januar 1915 ist die Ausfuhr von Kolophonium und andern Harzen aus Italien verboten worden.

(Telegramm der Kaiserl. Botschaft in Rom.)

Laut Ministerialverordnung ist vom 24. Januar 1015 ab die Ausfuhr von Stärkemehl verboten. Die Partien, die bis einschließlich 24. Januar aufgegeben oder zur Ausfuhr angemeldet sind, dürfen ausgeführt werden. (Oesterr.-ung. Konsular-Korrespondenz)

Herstellung sowie Einfuhr und Ausfuhr von Drucksachen in Japan.

Japan deckt seinen recht erheblichen Bedarf an Druckpapier zum größeren Teil durch eigenes Erzeugnis; daneben ist aber auch die Einfuhr noch ziemlich bedeutend. Nach amtlicher Statistik wurden im Jahre 1912 in Japan 188 Millionen Pfund engl. (1 Pfund engl. = 453 g) Druckpapier im Werte von 12,7 Mill. Yen (1 Yen = 100 Sen = 2,10 Mk.) hergestellt. Die Einfuhrziffern für die beiden letzten Jahre waren dagegen folgende: 36 Mill. Pfund englisch zu 2 050 000 Yen im Jahre 1912 und 44 Mill. Pfund englisch zu 3 545 000 im Jahre 1913. Etwa ein Drittel hiervon lieferte Deutschland.

Das eingeführte Papier ist besserer Qualität, es wird vornehmlich zum Druck von Büchern, Zeitschrif-

Digitized by Google

ten und dergleichen verwandt, während das gewöhnliche Zeitungspapier ausschließlich im Lande selbst hergestellt wird. Die japanische Papierfabrikation vervollkommnet sich aber immer mehr und stellt auch schon bessere Sorten Druckpapier her, so daß sie auf diesem Gebiete gleichfalls der Einfuhr mehr und mehr Abbruch tut. Abgesehen von dem hohen Schutzzoll, der Ersparnis an Fracht usw. kommt der japanischen Industrie in diesem Wettbewerb auch der Umstand zugute, daß sie sich den jeweiligen Bedürfnissen des Marktes durch rasche Begegnung mit Angebot anpassen kann, während das fremde Papier auf Vorrat gekauft werden muß.

Japanisches Druckpapier gelangt auch bereits zur Ausfuhr. Für die letzten drei Jahre betrug die ausgeführte Menge im Durchschnitt 6—7 Millionen Pfund engl. im Werte von 500 000—600 000 Yen. Verbraucher war nur China. Um die Ausfuhr dorthin noch mehr zu heben, haben die größeren japanischen Fabriken sich unlängst zu einer Vereinigung zusammengeschlossen, die auf die Ausfuhr nach China Prämien zahlt. Es handelt sich dabei dem Vernehmen nach um eine bestimmte geringere Qualität Druckpapier (42 Pfund engl. für 500 Bogen von 43" × 31" Größe), die mit 2.20 Yen für 1 Ries verkauft wird. Die Prämie soll bei der Ausfuhr nach Schanghai 40 Sen, nach Tientsin 30 Sen und nach der Mandschurei 25 Sen für 1 Ries betragen.

(Bericht des Kaiserl. Konsulats in Kobe.)

(Siehe auch Hefte 1, 1915, 50 und 48, 1914.)

MARKT-BERICHTE

Berlin.

Die abgelaufene Woche zeigte etwas lebhaftere Bewegung des Geschäfts. Sie betraf in erster Reihe diejenigen Stoffe, die die Druckindustrie und der Papierverarbeitung dienen. Auch nach den gewöhnlichen Packpapieren ist die Nachfrage erfreulich; dagegen läßt sie in Pappen zu wünschen übrig. Das liegt daran, daß die speziellen Berliner Industrien, die vielfach auf die Ausfuhr eingerichtet sind, sich nicht entfalten können. Was davon jetzt gefragt ist, dient nur den notwendigen Ansprüchen, läßt aber alle besseren Artikel unbeachtet. Die neuerlichen Zwangsverordnungen der Behörden, die vor der Ausführung stehen, bringen auch eine erklärliche Unruhe in das Wirtschaftsgetriebe. Die davon betroffenen Kreise müssen sich erst damit abfinden und sich an die neuen Zustände gewöhnen. Nach den früheren Erfahrungen wird auch das gelingen, denn die Einsicht und der gute Wille, den Kriegsnotwendigkeiten zu entsprechen, ist allseitig vorhanden, nur erfordern die neuen Verhältnisse Zeit, um sich ihnen anzupassen. Die begründete Hoffnung für eine zufriedenstellende Richtung der Geschäftslage liegt in der Geldflüssigkeit, und der immer günstiger sich gestaltenden Besserung des Arbeitsmarktes. Hieraus dürften sich in absehbarer Zeit die Momente entwickeln, die auf vermehrte Nachfrage nach jetzt noch weniger beachteten Erzeugnissen drängen.

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Köhler, Braunschweig.

Die Preise sizil. Schwefels auf den diversen sizilianischen Hauptplätzen sind noch wenig verändert. Dagegen sind solche ziemlich gestiegen nach den diversen Seehafenplätzen, namentlich nach solchen der Nord- und Ostsee. Dies hat seinen Grund in der jüngsten Seekriegserklärung Deutschlands und der bekanntgegebenen Form und Ausführung. Hierdurch sind durch die Gefahr die Frachten und Versicherungen ganz bedeutend gestiegen, wie gesagt, besonders nach den diversen Hafenplätzen der Nordsee, weniger noch nach solchen des Mittelmeeres. Dieserhalb führt Sizilien jetzt eigentlich Schwefel nur noch aus nach Genua und Venedig, wohin die Gefahr noch geringer, sich daher Gelegenheit findet, mit den Fahrten rascher zu Ende zu kommen, und schließlich solche inkl. Kriegsversicherungen sich ziemlich viel billiger stellen. Die Nachfrage sowohl in Rohschwefel wie auch in Raffinaden ist etwas lebhafter, sowohl von Großhändlern wie auch div. Industrien, indem der Bedarf immer mehr und mehr hervortritt auf dem Kontinent.

Heutige Marktnotierungen: die 100 Kilo Mark: bei jetziger Kriegslage ganz unverbindlich:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	12.70
» » » » IIIa » » »	12.45
» » » » IIIa ous » »	12.35
» » » » IIIa buona » »	12.25
» Rohschwefel brutto inkl. Sack 60 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	13.35
» » » » br. inkl. Sack	13.90
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	14.20
» » » in ⅞Ztr.-Geb.	14.50
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	14.85
» Floristella halbraff. gem. » » » »	13.60
» Rohschwefel gem. » » » »	13.25

Prompte Kasse mit 1¼ % Skonto. Bordfrei (cif) Amsterdam, Rotterdam: bei Posten Februar / April, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Jetzt wohl eher noch geeignet: nach je eingehenden Anfragen: bordfrei Genua, Venedig mit italienischen Dampfern, wohin augenblicklich die Frachten sich etwa 1,50 Mk. billiger stellen. Raffinaden ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweis billiger bei größeren Posten oder wenn im Verlaufe italienische Dampfer eben dahin anlaufen sollten.

Prima Alaun in Stücken in ⅝ Ztr.-Gebinden	12.50
» » gemahlen » ⅝ »	13.50
» Antichlor (Unterschwefels. Natron)	14.15
» China Clay 6% in Doppelsäcken Qualität extra	6.65
» » » » » » » I	6.35
» » » » » » » II	6.15
» » » » » » » III	5.85
» » » » » » » IV	5.50
» » » » » » » V	5.15
» » » » » » » VI	4.75
» China Clay weitere Nuancen 4.70 bis zu	3.05
» Chlorkalk 35/37% in Hartholz Geb.	13.50
» Chlorkalk 35/37% in Weichholz Geb.	13.—
» Chroms. Kali, rotes, kristall. } nach Quant.	65.75—66.75
» » Natron, kristall. }	55.75—56.75
» Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	6.95
» » » gemahlen » »	7.50
» Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	6.50
» » » » gut	6.10
» Satinite für die Papierfabriken in Säcken	6.75
» Schwefels. Tonerde in Gebinden	12.75

Digitized by Google

Prima Soda, kaust. 70/72% in eisernen Trommeln 23.50
» » » 60/62% » » » 21.50

Die 100 Kilo: Kasse mit 1% Diskonto, bordfrei (cif) Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten Februar-April-Raten, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden sollte, was jetzt namentlich sehr gewagt und teuer ist.

Ferner äußerst, bei eingehenden Anfragen ab Hamburg, Harburg inländisches gelbblaus. Kali, krist. und gemahlen; ferner amerik. hochproz. raffinierten Schwefel, bei etwa eintreffenden amerik. Dampfern; und alle Sorten Talkum: ab steirischen Stationen.

Sachsen.

Der Wasserstand der Flüsse ist in Niedersachsen, infolge der andauernden Niederschläge, äußerst günstig. Die Betriebe können überall mit voller Beaufschlagung arbeiten.

Das Angebot in Schleifholz war in den letzten Wochen ziemlich reichlich und übertraf den Bedarf. Ebenso bieten Händler zu äußerst günstigen Bedingungen Schleifholz an.

Der Holzstoffmarkt ist wenig verändert. Es zeigt sich aber, daß das Vertrauen zur Geschäftslage nicht unberechtigt war, den etwas mehr Bedarf an frischem Holzstoff ist vorhanden. Das Geschäft wird aber sehr durch billiges Angebot von Lagerware erschwert.

Vom Pappen- und Papiergeschäft ist nichts besonderes zu berichten. Im allgemeinen bewegt sich das Geschäft in den bisherigen Bahnen weiter.

Hannover.

Die Geschäftslage ist dadurch günstiger geworden, daß man allerorten, in den Kreisen der Grossisten sowohl wie in denen der endgültigen Verbraucher, entschieden mehr Zuversichtlichkeit als bisher antrifft, was bereits den Gang der Geschäfte erfreulich beeinflußt. Die Anfragen mehren sich, und es folgen denn doch häufiger als bisher diesen Anfragen auch Gebote und Geschäfte, die im großen ganzen einen recht ansehnlichen Bedarf in holzschliffreien wie insbesondere in holzhaltigen Papieren erkennen lassen. Zu einem Teile sind diese lebhafteren Anfragen, denen sich in ziemlich schneller Folge Kaufgeschäfte anzuschließen pflegen, ein Ergebnis der vorgenommenen Preiserhöhungen und der Mitteilung, daß auch für holzhaltige Papiere höhere Verkaufspreise unbedingt durchgesetzt werden müßten, weil zu den seitherigen Preisen nicht mehr geliefert werden kann. Diese Preiserhöhungen, sofern sie noch nicht seitens der Organisationen der Papierindustrie durchgeführt worden sind, möchte man gern umgehen, und daher erklärt sich denn das dringlichere Interesse am Einkauf, das den Markt gegenwärtig beherrscht. Die Papierfabriken sind im großen ganzen auskömmlich beschäftigt, und die Abrufe seitens des Großhandels haben sich gebessert; ebenso die beim Großhandel, was unter allen Umständen eine Besserung im Betriebe der Buchdruckereien erkennen läßt. Satinierte holzhaltige Papiere sind besser gefragt, und mittelfein satiniert Holzpapier steht gegenwärtig wieder mehr im Vordergrunde des Interesses; die Nachfrage für Werkdruck mit Holzbeimischung hat sich gleichfalls weiterhin gebessert, während die für gewöhnlichen Plakatdruck bestimmten Papiere, auch farbige Affichen und Prospektpapiere, noch dauernd unter der Ungunst der Verhältnisse leiden. Eine Besserung des Geschäftes hat auch weiterhin die Pappenindustrie zu verzeichnen, die verhältnismäßig günstig beschäftigt ist und bei Ausnützung der ihr reichlich zur Verfügung stehenden Betriebswässer neuerdings über lebhaftes Geschäft bei ziemlich auskömmlichen Preisen berichtet; diese notwendigen Preiserhöhungen ließen sich ohne Widerstand durchführen, nachdem die Verbraucher erkannt haben, daß die Mehrforderungen der Pappenindustrie berechtigt waren. Die Kartonnagenindustrie hat ihrerseits aus dieser Preiserhöhung ihre Folgerungen gezogen und hat die Preise für ihre Erzeugnisse dementsprechend erhöht, und auch ihr ist es gelungen, diese Preisaufschläge durchzusetzen, nachdem der Bedarf umfassend und dringlich geblieben ist. Außer Kartonnagenpappen fanden auch wieder graue Buchbinderpappen und starke Pappen für die Kofferfabrikation größere Beachtung; die Erzeugung untergeordneter Holzpappen müßte im Interesse der Gesundung des Marktes aber gerade jetzt eine erhebliche Verminderung erfahren, wenn es gelingen soll, die Preise auf einen Stand zu bringen, der den Herstellern irgendwelchen Nutzen läßt. Für Packpapiere aller Art hat sich die Gesamtlage des Marktes nicht ungünstig angelassen; man rechnet damit, daß der Markt in diesen Papieren auch weiterhin aufnahmefähig bleiben wird, so daß die Preise gehalten werden können. Nachdem lange Zeit fettdichte und stark zellstoffhaltige Papiere gesucht waren, kommen nach und nach auch die minder guten Packpapiersorten hinsichtlich der Preise zu ihrem Recht. Der Holzstoffmarkt liegt im großen ganzen fest, obgleich das Geschäft sich durchweg in engen Grenzen bewegt, weil weder die Papier- und Pappenfabrikanten noch die Handelsschleifer gewillt sind, über den nächsten Bedarf hinaus Geschäfte zu tätigen, da man nicht wissen kann, wie die Verhältnisse des Marktes sich endgültig gestalten, und deshalb werden die langfristigen Abschlußgeschäfte möglichst vermieden.

Skandinavien.

Holzstoff: Die Lage ist unverändert. Verschiffungsmöglichkeiten von Skandinavien nach England und Frankreich bestehen nicht, oder doch nur in ganz geringem Maßstabe.

Zellstoff: Ungebleichter, bleichfähiger Sulfit-Zellstoff ist wieder etwas besser gefragt, so daß die Fabrikanten in Skandinavien in ihren Preisforderungen ziemlich fest sind. Ungebleichter Natron-Zellstoff ist andauernd gut gefragt. Die Preise sind im Steigen begriffen.

VERMISCHTES

General-Versammlungen.

Budweiser Papierfabrik A.-G. Auf der Tagesordnung der für den 28. Februar einberufenen Generalversammlung befinden sich u. a. folgende Verhandlungsgegenstände: Referat über die bisherige Vorbereitungstätigkeit. Diskussion darüber, ob in weiterer, zur Errichtung des Unternehmens nötigen Tätigkeit fortgefahren oder ob die Gesellschaft mit Rücksicht auf den seitens einiger Aktionäre geäußerten Wunsch aufgelöst werden soll (letzterenfalls Wahl von drei Liquidatoren).

Digitized by Google

Geschäfts-Berichte.

Freiberger Papierfabrik zu Weißenborn. Dem Bericht des Vorstandes entnehmen wir: War schon im ersten Halbjahr 1914 die Geschäftslage in der Feinpapier-Erzeugung wenig günstig, so trat unmittelbar mit dem Ausbruch des Krieges eine völlige Stockung ein. Die Sperrung des Güterverkehrs verhinderte die Beschaffung der notwendigen Rohstoffe, Kohlen und dgl., sowie anderseits den Versand der Erzeugnisse; viele Aufträge wurden wieder zurückgezogen, neue nur spärlich erteilt, so daß im August der Betrieb fast ganz ruhen mußte. Mit der Wiederaufnahme des Güterverkehrs stellte sich dann allmählich wieder Papierbedarf ein, der freilich bei weitem nicht ausreichte, die Anlage zu beschäftigen. Die Gesellschaft sah sich dann in die Lage versetzt, im Interesse der Arbeiter und der Erhaltung der Kundschaft, sowohl in der Papier-, wie in der Zellulose- und Strohstoff-Fabrik einen kostspieligen Teilbetrieb durchzuführen, und wenn auch langsam gegen Ende des Jahres eine Besserung sich bemerkbar machte, so genügten die eingehenden Aufträge doch nicht für einen wirtschaftlichen Vollbetrieb. Verschärfend trat hinzu, daß eine Reihe von notwendigen Rohstoffen und Materialien sehr rar und teuer wurde. Unter diesen Umständen hat es sich nicht ermöglichen lassen, einen Gewinn herauszuwirtschaften, welcher die Ausschüttung einer Dividende gestattete. Mit Rücksicht darauf, daß die Lage auch heute noch ganz unübersehbar ist, sind die Vorräte sehr vorsichtig bewertet. Der mit 30 000 Mk. zu Buche stehende Spezial-Reservefonds wurde aufgelöst, davon wurden 10 000 Mk. als außerordentliche Abschreibung auf Maschinen, 10 000 Mk. als außerordentliche Abschreibung auf Außenstände benutzt, und die restlichen 10 000 Mk. der „Rücklage für Unterstützungen" überwiesen, welches Konto, gebildet aus der Vereinigung der beiden bisherigen Konten Witwen- und Waisenversorgungsfonds und Unterstützungsfonds unter obiger neuer Bezeichnung weitergeführt wird und mit insgesamt 61 893,84 Mk. in der Jahresrechnung erscheint. Für Neuanschaffungen, unter denen sich als wesentlichste der zeitgemäße Umbau der Papiermaschine II befindet, wurden im Jahre 1914 verausgabt 90 541,20 Mk., welche den betreffenden Titeln zugeschrieben worden sind. Der Rohgewinn beträgt einschließlich des Vortrages vom vorausgegangenen Jahre 99 683,51 Mk. Davon kommen in Abzug 87 541,20 Mark für unmittelbare Abschreibungen. Von den dann verbleibenden 12 142,31 Mk. wird im Einverständnis mit dem Aufsichtsrat beantragt, 2000 Mk. der Steuerrücklage für Erneuerungsscheine zu überweisen und den Rest von 10 142,31 Mk. auf das Jahr 1915 vorzutragen. — Der Bericht des Aufsichtsrates gedenkt des am 30. September 1914 verstorbenen Mitgliedes des Aufsichtsrates, Herrn Direktors a. D. Aurel Stadler in Freiberg. Der Verstorbene hat über 25 Jahre dem Vorstande des Unternehmens als kaufmännischer Leiter angehört und sich um die Entwickelung desselben große Verdienste erworben. Nach seinem im Jahre 1908 infolge vorgerückten Alters erfolgten Austritt aus dem Vorstand gehörte er dem Aufsichtsrat der Gesellschaft an, und bis zu seinem Lebensende hat er sein ganzes Interesse durch Rat und Tat dem Unternehmen erhalten. Der Aufsichtsrat bringt noch zur Kenntnis, daß der seit dem Jahre 1908 als kaufmännischer Leiter des Unternehmens tätige Herr Direktor W. Landmesser mit dem 1. März d. J. auf seinen Wunsch nach siebenjähriger Tätigkeit sein Amt niederlegt. Mit der kaufmännischen Leitung wird vom Tage des Rücktrittes des Herrn Direktors Landmesser an der seit einer Reihe von Jahren in dem Unternehmen tätige Herr Prokurist Erich Stadler beauftragt. — Gewinn- und Verlustkonto. Soll: Allgemeine Unkosten: 40 830,65 Mk.; Abgaben, Feuer-, Kranken-, Invaliditäts-, Alters- und Angestellten-Versicherung: 40 043,86 Mk.; Zinsen und Diskont auf Wechsel: 16 079,87 Mk.; Schuldverschreibungs-Zinsen: 22 680,00 Mk.; Rückstellung für die Berufsgenossenschaft: 8000 Mk.; Abschreibungen: 87 541,20 Mk.; Ueberschuß: 12 142,31 Mk.; zus.: 236 317,89 Mk. — Haben: Vortrag aus 1913: 10 041,69 Mk.; Feldpacht: 370,02 Mk.; Wohnungsmiete: 1070,00 Mk.; Gewinn aus dem ganzen Betriebe: 224 235,58 Mk.; zus.: 236 317,89 Mark.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Ammendorf-Radewell. Dem Aufsichtsrat der Ammendorfer Papierfabrik, Radewell, lag in seiner letzten Sitzung der Abschluß des ersten Halbjahres 1914/1915 vor. Das Resultat hat naturgemäß nicht unerheblich infolge der Kriegszeit gelitten, ist jedoch unter den Verhältnissen ein leidlich befriedigendes.

Berlin. Fritz Leonhardi & Co., Luxuspapierfabrik, in Berlin. Dem Heinrich Voll zu Berlin ist Einzelprokura erteilt. Die Gesamtprokura des Theodor Winkler und des Heinrich Voll ist erloschen.

Bonn. Rheinische Geschäftsbücherfabrik Bonn, Peter Hassemer. Dem Kaufmann Wilhelm Birkenstock in Bonn ist Prokura erteilt worden.

Dillingen. C. Wiest hat die unter der Firma Ludwig Breunig, Inh. E. Schreder, Dillingen, betriebene Buch-, Papier-, Schreibwaren- und Tapetenhandlung käuflich erworben und wird das Geschäft unter dem Namen C. Wiest vormals E. Schreder fortführen.

Düren (Rheinl.). Die Firma Fabrik technischer Papiere J. Kayser & Co., Düren, ist am 4. Februar 1915 erloschen.

Hainsberg i. Sa. Thode'sche Papierfabrik, Aktiengesellschaft in Hainsberg. Die Prokura des Papiertechnikers Johann Baptist Jörg in Hainsberg ist erloschen.

Liegnitz. In das Handelsregister ist die Firma Wilhelm Körber, Liegnitz, als Inhaber Kaufmann Wilhelm Körber zu Liegnitz eingetragen. Geschäftsbetrieb: Buchbinderei und Papierhandlung.

Mainz. Kostheimer Cellulose- und Papierfabrik Aktiengesellschaft mit dem Sitz in Mainz-Kostheim. Durch Beschluß des Aufsichtsrats vom 28. Januar 1915 wurde Alfred Schiffner, Fabrikdirektor a. D. in Eisenach, als Mitglied des Vorstandes (Direktion) der Gesellschaft bestellt mit der Maßgabe, daß er berechtigt ist, in Gemeinschaft mit einem anderen zur Zeichnung der Firma Berechtigten die Gesellschaft zu vertreten und die Firma zu zeichnen.

Mülhausen i. Els. Karrer & Meyer, Papiergroßhandlung, in Mülhausen. Das Geschäft ist auf eine offene Handelsgesellschaft übergegangen, welche es unter der bisherigen Firma weiterführt; die Prokura des Kaufmanns Simon Disteli sowie die Firma als Einzelfirma sind erloschen. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Kaufleute Eduard Meyer und Simon Disteli, beide in Mülhausen.

Olbernhau. Wilhelm Einhorn, Pappenfabrik in Olbernhau. Der Gesellschafter Karl Oskar Einhorn in Olbernhau ist ausgeschieden, die Gesellschaft ist aufgelöst. Der Ingenieur Max Arno Einhorn in Einsiedel führt das Handelsgeschäft unter der bisherigen Firma als Alleininhaber fort. Die Firma ist infolge Verlegung der Niederlassung nach Einsiedel bei Chemnitz in Olbernhau erloschen.

Digitized by Google

Solingen. Tückmantel & Co. mit beschränkter Haftung, Kartonnagenfabrik, in Solingen. Die dem Kaufmann Rudolf Tückmantel in Solingen erteilte Prokura ist erloschen. Dem Betriebsleiter Gustav von der Heydt in Solingen ist Prokura erteilt.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Oskarström (Schweden). In den Vorstand der Sulfitfabrik Oskarströms Sulfitaktiebolag traten an Stelle von R. O. Evers, Knut A. Natt och Dag, Th. Fredlund und M. W. Rhedin die Herren Carl Lyon, Ragnar Söderhjelm, Kontorchef J. P. Wikström und Direktor Gerhard Magnus Jenssen in Göteborg ein. Letztgenannter wurde anstatt Fredlund Verwaltungsdirektor. A.

Sprängsviken (Schweden). An der neuen Sulfatzellulosefabrik Nensjö Cellulosa-Aktiebolag wurde Ingenieur H. P. Brahmer, vorher bei den Zellulosefabriken von Stora Kopparbergs Bergslags A.-B. in Skutskär, als Betriebsleiter angestellt. A.

Tingstad bei Göteborg (Schweden). In den Vorstand der Papierfabrik Aktiebolaget Göteborg-Dals Pappersbruk trat an Stelle des bisherigen Kontorchefs J. Jonason Ingenieur Hakon Leffler in Göteborg ein. A.

Uddevalla (Schweden). Als Vorstandsmitglieder der Sulfitzellulosefabrik Uddevalla Sulfitaktiebolag traten an Stelle von Arthur E. Zauchau und J. H. Sanne Direktor William G. Thorburn und Ingenieur H. F. Thorburn, beide in Uddevalla, ein. A.

Konkurse.

Dresden. In dem Konkursverfahren über das Vermögen der Paul Süß A.-G. für Luxuspapierfabrikation in Mügeln, Sitz Dresden, werden die Inhaber von Teilschuldverschreibungen der Anleihe von 650 000 Mk. berufen, zur Beschlußfassung über die Bestellung eines gemeinsamen Vertreters im Konkursverfahren Donnerstag, den 11. März 1915, vormittags 10 Uhr, vor dem Königlichen Amtsgericht Dresden, Lothringer Straße 1, Saal 69, zu erscheinen. Die Inhaber der Schuldverschreibungen werden aufgefordert, dieselben bei der Sächsischen Bank in Dresden, Schloßstraße 7, zu hinterlegen. Diese Bank hat sich im Interesse der Hinterleger bereit erklärt, von der Erhebung von Spesen abzusehen.

Todesfälle.

Den Heldentod fürs Vaterland starben: Reservefähnrich Vinzenz von Miller zu Aichholz, Sohn des Herrn Dr. Heinrich von Miller zu Aichholz, des früheren Vizepräsidenten des Vereins der österreichisch-ungarischen Papierfabrikanten, erlag seiner auf dem Kriegsschauplatz sich zugezogenen Erkrankung.

— Herr Rudolf Lehmann, i. Fa. Rudolf Lehmann, Rundsiebwerk, Raguhn i. A.

— Herr Fähnrich Eduard Pettermand, Sohn des Kommerzienrats Fritz Pettermand in München, früher Direktor der Simoniusschen Cellulosefabrik in Kehlheim a. D.

— Herr Georg Weirich, kaufmännischer Beamter der Papierfabrik Sacrau G. m. b. H. in Breslau, Leutnant d. R. und Ritter des Eisernen Kreuzes II. und I. Klasse und des Sächsisch-Ernestinischen Hausordens, starb in Frankreich am Typhus.

— Herr Dr. jur. Willy Schulz, Leutnant d. R. und Kompagnieführer im 3. Garde-Rgt. z. F., Ritter des Eisernen Kreuzes, Beamter der Elberfelder Papierfabrik A.-G., in Berlin-Zehlendorf.

Koblenz a. Rh. Im Alter von 60 Jahren starb hier der Teilhaber der Papier-Ausfuhr- und Papier-Ausstattungsfabrik M. Mayer, Karl Mayer, in Koblenz, nach längerer Krankheit.

Brände.

Pilsen. Am 9. Februar entstand auf dem Kocherboden der Zelluloseabteilung der hiesigen Papierfabrik (Eigentum der Neusiedler Papierfabriks-A.-G.) ein Brand, der, nach der „Bohemia", Prag, einen erheblichen Umfang annahm. Der gesamte Füllraum mit allen Vorräten ist den Flammen zum Opfer gefallen. Erst nach mehrstündigen Bemühungen gelang es, den Brand zu bewältigen. Der Schaden ist durch Versicherung gedeckt. Die Entstehungsursache des Brandes ist unbekannt.

Tafelleim
sowie
Leimpulver
empfiehlt
in bester Beschaffenheit
Joh. Pfeffer
Leimwerke
Memmingen (Bayern)

Zwei endlose
Messingsiebe
je etwa 2800 mm breit und etwa 30 Meter Länge, im Gesamtgewicht von etwa 220 kg. Maschenweite 1,3 mm, Drahtstärke 0,3 mm, ungebraucht, billig abzugeben. Offerten unter **P. F. 5658** an die Exped. d. Bl. erbeten.

Großherzoglich Technische Hochschule zu Darmstadt.
Abteilungen für Architektur, Ingenieurwesen, Maschinenbau, Papieringenieurwesen, Elektrotechnik, Chemie (Elektrochemie und Pharmazie). Allgemeine Abteilung (insbesondere für Mathematik und Naturwissenschaften). Kursus für Geometer I. Klasse. Prüfungen zur Erteilung des Grades eines Diplom-Ingenieurs und der Würde eines Doktor-Ingenieurs. Fachprüfungen, Reichsprüfung für Pharmazeuten und Nahrungsmittel-Chemiker (gegenseitige Anerkennung der Diplom-, Vor- und Hauptprüfung in Hessen und Preußen für den Staatsdienst im Hochbau-, Ingenieurbau- und Maschinenbaufache). Beginn des Studiums im Herbst oder zu Ostern. Aufnahmen vom 16. April bis 17. Mai. Beginn des Unterrichts 20. April. Programm gegen postfreie Einsendung von 60 Pfg. Ausland 80 Pfg. **Das Rektorat.**

Kataloge u. Klischees
liefert billigst
OTTO ELSNER, A.-G., BERLIN S. 42

Papierfabrik
? Welche Papierfabrik ist ? Abnehmer von Papyrus ?
Off. unt. **E. 10207** an **Haasenstein & Vogler, A.-G., Leipzig**

Digitized by Google

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Durch das Eiserne Kreuz wurden ausgezeichnet:

Herr Guido Versock, Unteroffizier d. Res., Betriebsassistent der Feinpapierfabrik Hugo Hoesch in Königstein a. E.

Herr Georg Sattler, Korrespondent aus Weißenbach, und Herr Alfred Lunderstedt, Ingenieur aus Schöneberg bei Meerane, beide Angestellte der Gustav Schaeuffelenschen Papierfabrik in Heilbronn a. N.

Herr Ludwig Schmidt, Hauptmann im Badischen Pionier-Bataillon Nr. 14, Teilhaber und Chef der Zellulosefabrik Ludwig Trick G. m. b. H. in Kehl.

Herr Wilh. Bracht, Oberjäger, Sohn des Herrn R. Bracht, Direktors der Holzstoff- und Papierfabrik Niederschlema i. Erzg.

Herr Wilhelm Schumacher, Unteroffizier, Kalanderführer in der Papierfabrik von Gebr. Schmitz in Merken bei Düren, unter gleichzeitiger Beförderung zum Vizefeldwebel.

Herr Friedrich Schwarz, Landsturmmann, Holländermüller der Firma Bohrenberger & Cie., Papierfabrik in Niefern (Baden).

Interessenvertretung der norwegischen Papier- und Holzstoffindustrie. In Kürze soll in Kristiania ein Kontor für gemeinsame Interessen der genannten Industrien errichtet werden, das u. a. Arbeiterfragen behandeln wird. Als Verkaufskontor der Fabriken soll es nicht wirken. A.

Großbritanniens Einfuhr im Januar 1915 betrug aus Schweden 18 760 t (1914: 19 467 t) chemischen Holzstoff, trocken; 11 108 t (1914: 6729 t) mechanischen Holzstoff, naß; 132 270 cwts. (142 691) Druck- und Einschlagpapier, und zwar ging im Vergleich zum Monat des Vorjahres die Einfuhr von Einschlagpapier zurück, während die von Druckpapier stieg. A.

Vertagung der Berliner Papiermesse. Der Zentralverband der Papier- und Schreibwarenhändler Deutschlands, E. V., in Berlin veranstaltete kürzlich eine Rundfrage an alle Firmen, die zu der bei Kriegsanfang vertagten Berliner Papiermesse angemeldet hatten. Es handelte sich um Festlegung eines neuen Messetermins. Der weitaus größere Teil der Aussteller ist dafür, daß die Messe erst gegen Ende August oder Anfang September stattfindet. Eine Besprechung von Vorstandsmitgliedern der Groß-Berliner Händlervereine, zu der auch die Berliner Aussteller eingeladen waren, hatte das gleiche Resultat, und es wurde beschlossen, die Messe Ende August stattfinden zu lassen. Die genaue Festsetzung des Termins soll der Ausstellungskommission vom Zentralverband der Papier- und Schreibwarenhändler überlassen bleiben.

Bücherschau

Papierkalender für 1915. Im 29. Jahrgang erschien soeben der von Wilhelm Pfaff begründete, später von Heinrich Lohnes fortgeführte und seit 1902 von Helmuth Henklers Verlag, Dresden, herausgegebene altbekannte Fachkalender für die Papiermacher-Industrie. Er bietet den Papiermacherkreisen wiederum eine gedrängte erschöpfende Uebersicht der letztjährigen wichtigen Neuerungen und Fortschritte, sowie eine Anzahl sehr instruktiver Aufsätze namhafter Autoren.

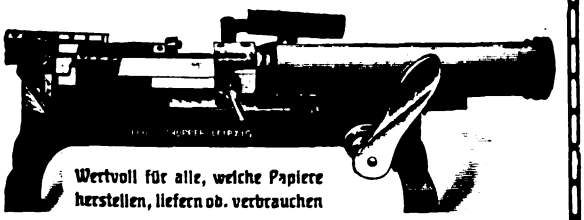
Der Kalender zerfällt, wie bisher, in zwei Teile, I. das beliebte Technische Taschenbuch und II. das vollständige Adreßbuch sämtlicher Papier- usw. Fabriken der Erde. Der I. Teil wurde im technischen Inhalt wieder von dem in der Papiermacherwelt hinlänglich bekannten Ingenieur Herrn Willy Ebert in Charlottenburg bearbeitet. Aufs neue bietet der altbekannte Kalender ein praktisches Taschenhilfsbuch für den Fachmann und ein Nachschlagebuch für Fabrikleiter, Werkführer, Maschinenführer und Gehilfen der Papierindustrie, sowie für alle Interessenten der mit dieser in Verbindung stehenden Kreise.

Preis für beide Teile zusammen bei Frankolieferung gegen Voreinsendung des Betrages: Nach dem Inland: Kaliko-Einband 3.20 Mk. mit Porto; nach dem Ausland: 3,50 Mk. mit Porto. Zu beziehen vom Verlag des Papierkalenders in Dresden-A. 9.

Schoppers

Schnell-Papierprüfer

zur Bestimmung der Festigkeit (Reißlänge) u. Dehnung



Wertvoll für alle, welche Papiere herstellen, liefern od. verbrauchen

Weltausstellung für Buchgewerbe und Graphik Leipzig 1914: Staatspreis, höchste Auszeichnung

Louis Schopper,

LEIPZIG, Arndtstrasse 27

Fabrik wissenschaftlicher und technischer Apparate

Mineralmahl- und Schlämmwerke J. Elias, Prag VII, Bohemia

liefert auch **während des Krieges** und für Abschluß **(außer Syndikat)**

böhmischen Kaolin als Ersatz für engl. China Clay

5610 **in hervorragenden Qualitäten**

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur **A. Lutz**, Gross-Lichterfelde-West; für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur **Carl Franck**, Karlshorst-Berlin; für den geschäftlichen Teil: **Stefan Adfeldt**, Berlin. — Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des „Papier-Fabrikant", Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142

Digitized by Google

SUDENBURGER MASCHINENFABRIK UND EISENGIESSEREI

Aktiengesellschaft zu Magdeburg

Begründet 1843 - Telegramm-Adresse: Zuckerrohr - Fernsprecher Nr. 1

liefert vollständige bewährte

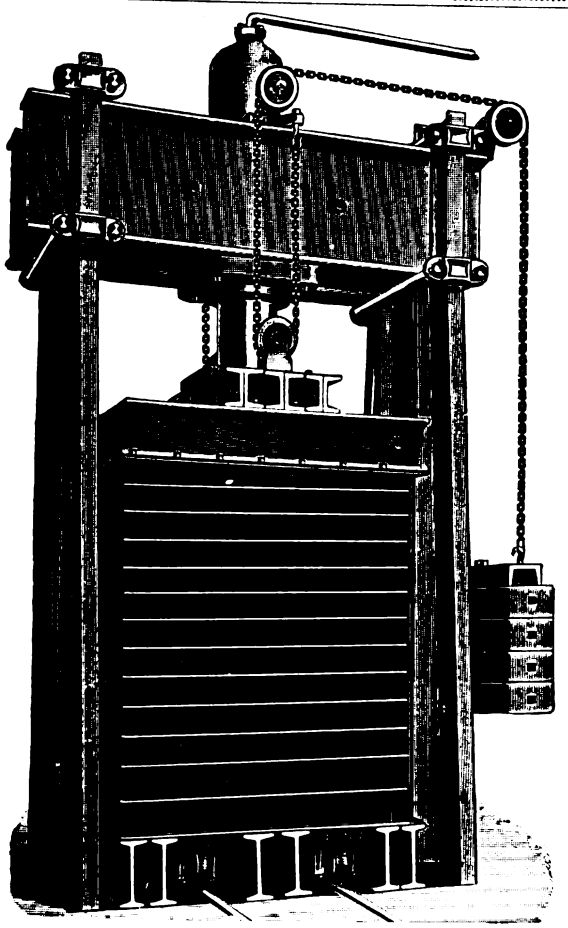
Eindampfanlagen für Sulfatablaugen

mit Schnell- und Fertigverdampfern eigenen Systems
Deutsches Reichs-Patent angemeldet u. Auslands-Patente!

für Sulfitablaugen

nach den Patenten KESTNER–MÜLLER

Mehrere Anlagen für Sulfatablaugen und Sulfitablaugen mit großem Erfolge im Betrieb! / Ausarbeitung von Kostenanschlägen und Ingenieurbesuch bereitwilligst!



Original

Häusser-Presse

Unerreicht in Leistung und dauernder Betriebssicherheit.

Naß-, Pack-, Glätt-, Präge-, Ballen-Pressen

usw. usw.

Original 4081

Häusser-Presspumpen

für Hand- und Kraftbetrieb

mit **automatischer Druckregulierung** arbeiten **zuverlässig** und **ohne** Störung.

Glänzende Zeugnisse über nahezu **30 Jahre** arbeitende, als auch neuerdings gelieferte Anlagen zu Diensten.

Kostenanschläge, Ingenieurbesuch ohne Verbindlichkeit.

M. Häusser, Spezialfabrik hydraul. Pressen **Neustadt** (Rheinpfalz.)

Geschäftsgründung 1852.

Digitized by Google

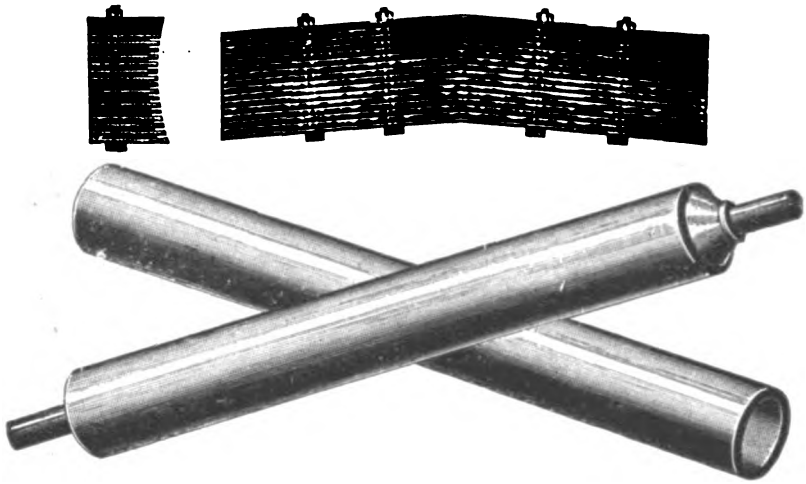
Deutsche Phosphorbronze-Industrie

E. v. Münstermann, G. m. b. H.

Kattowitz, O.-S., Ludwigshütte.

Metallwerk, Eisengiesserei u. Armaturenfabrik

Filialen: **Bielitz** (Oesterr.-Schlesien) **Sosnowice** (Russ.-Polen)



Filialen: **Bielitz** (Oesterr.-Schlesien) **Sosnowice** (Russ.-Polen)

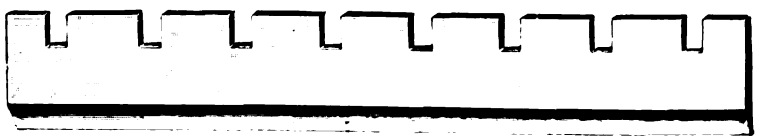
Holländermesser u. Grundwerkschienen sowie Schaber; aus Dr. Künzels Original-Phosphorbronze, nach besond. erprobt. System kalt gewalzt.

Ueberzüge für Hasspresswalzen sowie komplette Walzen; aus Dr. Künzels Original-Phosphorbronze vollkommen dicht und porenfrei.

W. Ferd. Klingelnberg Söhne, Remscheid

Maschinenmesser-Fabrik

Schneidmaschinen-messer in höchster Güte.

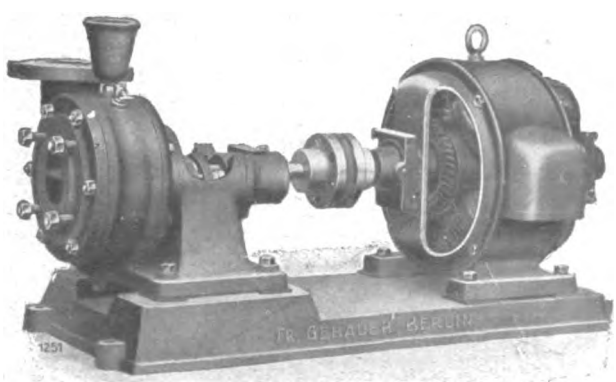


Teller- und Zirkelmesser. 3157

Holländer- und Grundwerkmesser, Schabermesser aus Stahl und Dr. Künzels Phosphorbronze.

GOLDENER PREIS Internationale Ausstellung für Buchgewerbe und Graphik Leipzig 1914.

FR. GEBAUER · Maschinenfabrik · BERLIN



Zentrifugal-Pumpen

in

Spezialausführung für alle vorkommend. Flüssigkeiten in der Papier-Fabrikation

Druck von Otto Elsner A.-G., Berlin S.

Digitized by Google

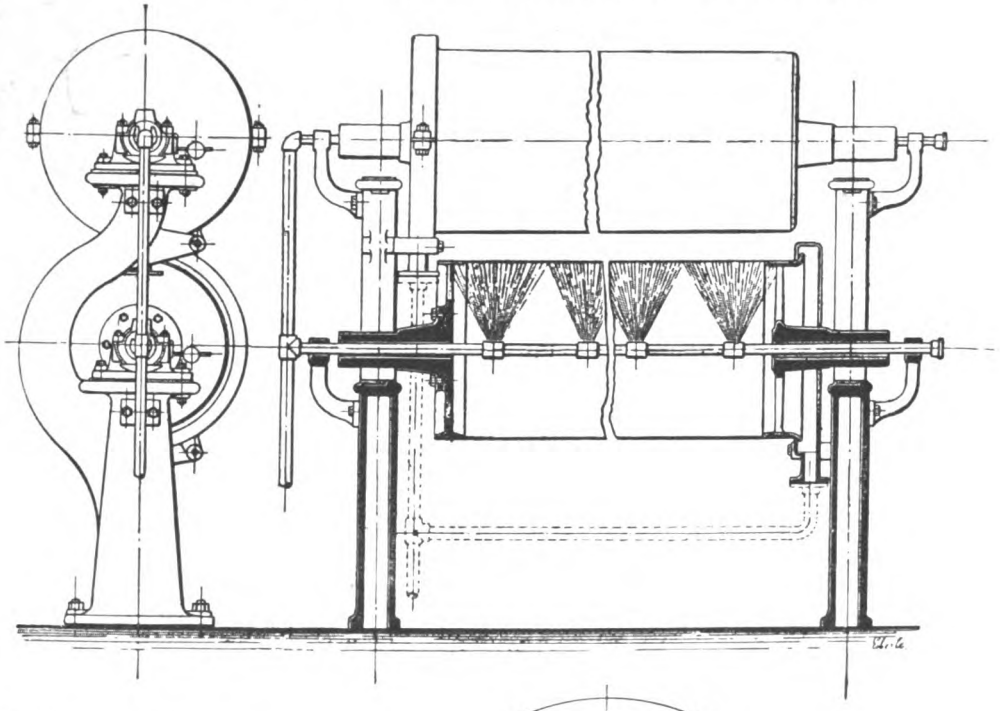
LE FABRICANT DE PAPIER · DER · THE PAPER MAKER

PAPIER-FABRIKANT

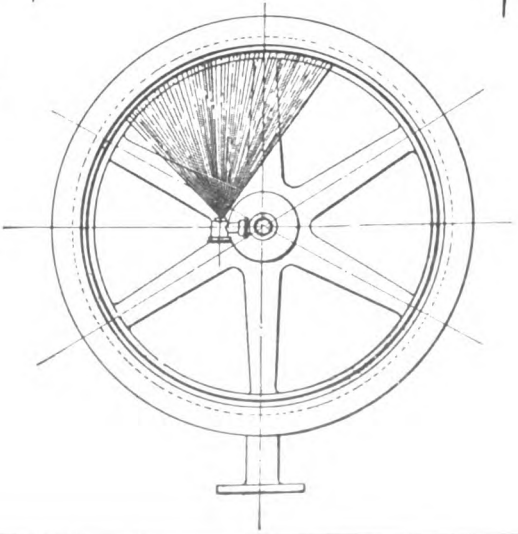
Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 9. Berlin, 26. Februar 1915. XIII. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Kühlzylinder
an
Papiermaschinen
Patent Schaaf D. R. P. No. 159 269



Grösster Kühleffekt.
Leichtester Gang ohne eigene Antriebsteile.

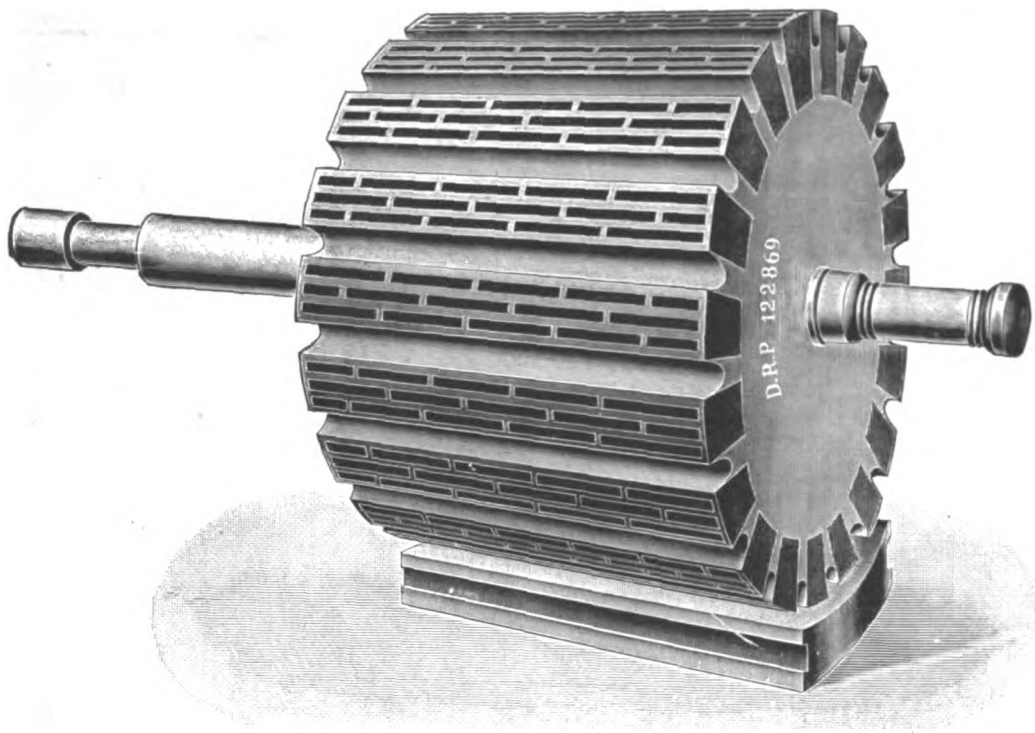
Digitized by Google

Knoeckel, Schmidt & Cie.

Lambrecht fertigen und liefern nach W. SCHMIDT's Patenten **(Rheinpfalz)**

HOLLÄNDERWALZEN

statt gemessert mit **Basaltlava-Einsätzen garniert** und Basaltlava-Grundwerke, für jedes Holländer-System geeignet, ferner komplette **Schmidt-Holländer** mit dieser Mahlgarnitur und auch mit Messern ausgerüstet.



Basaltlava-Mahlgarnitur. Patente fast in allen Industriestaaten.

Seit 13 Jahren in der Praxis bestens bewährt. Weit über 1000 Garnituren in Betrieb. Nachbestellungen von den meisten Empfängern. Fortwährend Nachbestellungen auf Steinmahlgarnituren und komplette Schmidt-Holländer **(16 grosse Holländer à 600 kg Eintrag, 10 Stück mit Basaltlava- und 6 Stück mit Bronzemessergarnitur für die „Papyrus" Aktiengesellschaft, Mannheim, geliefert.)**

Vorzüge des Basaltlava-Mahlzeugs:

Hervorragend geeignet für schmierige Stoffe; wesentliche Herabsetzung der Mahldauer. — Lange, feine Faser; zähes, hartes Papier. — Zerschneiden der Faser, wie bei gemessertem Geschirr, unmöglich. — Starker Zug im Holländer, vermöge der grossen Transportzellen zwischen den Einsätzen. — Geringe Abnutzung. — Keine Trübung weisser Stoffe. — Wegfall metallischer Beimischungen zum Papierstoff. — Kein Rosten des Walzengusskörpers, da durch glatte Zementverkleidung geschützt. — Widerstandsfähigkeit der Basaltlava gegen Säuren.

Vorzüge des Schmidt-Holländers:

Planholländer mit dreiteiligem Trog. — Breite Walze im Mittelkanal; Lagerung derselben beiderseits ausserhalb des Troges. — Starkes Gefälle in den schmalen Seitenkanälen mit ausgerundetem Boden. — Rapider Stofftransport und fortwährende Mischung durch Links- und Rechts-Propeller auf gemeinsamer Welle in den beiden durchgeführten Mittelwänden, dadurch hohe Schwellung des Stoffes vor der Walze und grössere Leistung derselben auch als Stofftransporteur. — Nach oben offenes und daher überall zugängliches Propellergehäuse. — Ueber 90 Stück dieser Holländer mit Basaltlava- und Bronzemessergarnitur in Betrieb.

Generalpräsentant für die Vereinigten Staaten Herr E. MEURER, Muskegon, Mich.
In England und Canada: J. MARX & Co., London E. C., 133, Finsbury Pavement.

Prima Referenzen und hervorragende Zeugnisse.

3005

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen. Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort.

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet.

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend.

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall.

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XIII. Jahrgang **BERLIN, 26. Februar 1915** **Heft 9**

Inhalt:

Seite		
133—134	Englische Geschäftsmoral	
137—139	Die Bestimmung des Luftgehaltes im Papier	
141—148	Patent-Umschau — Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Vermischtes	

Sommaire:

Page		
135—137	Morale commerciale anglaise	
139—140	Détermination de la teneur d'air du papier	
141—148	Revue des brevets — Marchés — Petites nouvelles	

Contents:

Page		
135—136	British Business Morals	
139—140	Determining the Percentage of Air in Paper	
141—148	Review of Patents — Markets — Miscellanea	

Englische Geschäftsmoral.

In den Nummern 43 und 46 des „Wochenblattes für Papierfabrikation" habe ich eine Uebersetzung der Ausführungen wiedergegeben, die Sidney Charles Phillips, der Herausgeber des „Paper-Maker", in der genannten englischen Fachzeitschrift veröffentlicht, und worin er den deutschen Soldaten unter schweren Beschimpfungen unseres im Felde stehenden Volksheeres angebliche Greueltaten nachsagt, wie sie nur der zügellose Haß gegen eine fremde Nation, die dem eigenen Volke an Wissen und Fleiß überlegen ist, eingeben kann. Mögen diese Beschuldigungen teilweise der Art gewesen sein, daß sie höchstens ein befreiendes Lachen, nicht aber eine ernsthafte Widerlegung verdienten, so ist festzustellen, daß wir auch in jenem Artikel einen Abschnitt des großen Lügenfeldzuges, den England in der ganzen Welt gegen deutsche Kultur und Sitte führt, zu erblicken haben, und es ist nicht zu bezweifeln, daß es leichtgläubige Leser in Hülle und Fülle gegeben hat und noch gibt, die solche Schauermären für wirklich wahr halten.

S. C. Phillips scheint im eigenen Vaterlande den erhofften klingenden Lohn für seine Begeiferung des deutschen Heeres nicht gefunden zu haben. Er sagt „pater peccavi" und beginnt sorglich die Brücken für den Rückzug, selbst wenn dieser in das ihm so verhaßte Deutsche Reich führen sollte, wiederherzustellen.

Derselbe Phillips, der damals schrieb, daß er lieber sein Leben mit der bescheidensten Stellung fristen wollte, als von dem Golde der Vertreter „deutscher Kultur" reich zu werden, hat plötzlich sein Herz für seine „zahlreichen deutschen Freunde" wieder entdeckt, und diese Gefühle in einem Briefe an den Chef der bekannten Hamburger Firma Wertheim, Export-Company m. b. H., zum Ausdruck gebracht.

Dieser Brief lautet:

My dear Mr. Wertheim!

I am sending you a copy of the current issue of this journal. No doubt you will be interested in the big action at law which was fought out in the Law Courts here last month, as referred to on pages 18—46. You may also feel interested in the leading article on page 7 and the comments under „My Notebook" on page 11, with respect to this particular case.

In spite of the unfortunate War in which our respective countries are involved as opposing factors, I trust that our own friendship which was founded on such a firm basis and has matured over a number of years, will remain unimpaired.

Let us hope that the outcome of the great struggle will ultimately be settled not only for the

Anzeigenschluß für die nächste Nummer: Dienstag, den 2. März.

Digitized by Google

mutual benefit of the nations involved but the world in general.

I only wish you to understand that I am absolutely sincere in my friendly regards towards yourself and my many valuable German friends.

With kind regards,

Believe me to remain, my dear Mr. Wertheim,

Very sincerely yours,

gez. S. Charles Phillips.

(Uebersetzung.)

Mein lieber Herr Wertheim!

Hiermit übersende ich Ihnen die laufende Nummer meiner Zeitung. Unzweifelhaft wird Sie der große Prozeß interessieren, der im letzten Monat in unsern Gerichtshöfen ausgefochten worden ist und über den auf den Seiten 16—45 berichtet wird. Sie werden auch an dem Leitartikel auf Seite 7 Interesse nehmen und an den Ausführungen unter „Mein Tagebuch" auf Seite 11 mit Rücksicht auf diesen besonderen Fall.

Was den unglückseligen Krieg betrifft, in welchem unsere beiden Länder als Gegner verwickelt sind, so hege ich das feste Vertrauen, daß unsere persönliche Freundschaft, die auf einer so festen Grundlage begründet ist, und die eine Reihe von Jahren gewährt hat, unberührt davon bleiben wird.

Wir wollen hoffen, daß der Ausgang des großen Krieges nicht nur zum gegenseitigen Vorteil der darin verwickelten Nationen, sondern zum Wohle der ganzen Welt beendet werden wird.

Ich wünsche nur, daß Sie begreifen, daß ich durchaus aufrichtig in meinen freundschaftlichen Beziehungen mit Ihnen und mit meinen zahlreichen hochgeschätzten deutschen Freunden bin.

Mit vorzüglicher Hochachtung

verbleibe ich, mein lieber Herr Wertheim,

Ihr aufrichtig ergebener

gez. S. Charles Phillips.

Man sollte eine solche Charakterlosigkeit für unmöglich halten, und ich habe deshalb den Phillip'schen Brief in englischem Urtext hier wiedergegeben, damit jeder die Richtigkeit der Uebersetzung nachprüfen kann, und, damit mir nicht etwa absichtliche oder versehentliche Entstellungen zum Vorwurf gemacht werden.

Herr Wertheim hat es dann auch an einer geeigneten Antwort für Phillips nicht fehlen lassen; er hat ihm geschrieben:

Durch mein Kontor in Christiania, erhielt ich Ihren Brief vom 20. Januar, in welchem Sie Ihre „freundschaftlichen Gefühle für mich und Ihre vielen andern geschätzten deutschen Freunde" zum Ausdruck bringen.

Obwohl Ihnen durch Ihren häufigen Aufenthalt in Deutschland bekannt sein mußte, daß aus dem deutschen Volke hervorgegangene Soldaten jeder kulturfeindlichen Handlung unfähig sein würden, haben Sie dennoch, ähnlich einer großen Anzahl Ihrer journalistischen Landsleute, die wildesten Greueltaten deutscher Soldaten in Belgien in Ihrer Zeitschrift geschildert, und dabei wörtlich erwähnt, daß „Sie eher Ihr Leben mit der bescheidensten Stellung fristen würden, als von dem Golde der Vertreter deutscher Kultur reich zu werden."

Da ich daher nicht annehmen kann, daß Sie Ihren jetzigen Brief aus geschäftlichen Interessen geschrieben, so läßt derselbe nur die Schlußfolgerung zu, daß Sie jene Schilderungen, gleich Ihren andern englischen Kollegen, ohne eigene nähere Prüfung wiedergegeben und sich inzwischen von der Lügenhaftigkeit der belgischen Berichte überzeugt haben.

Ich würde es jedoch im Interesse Ihres journalistischen Rufes für richtiger halten, wenn Sie den Mut finden würden, dies anstatt in Privatbriefen, in der Oeffentlichkeit einzugestehen.

Aufrichtigst!

gez. Arthur S. Wertheim.

In diesem Briefe kommt das Gefühl zum Ausdruck, das wohl jeden Deutschen zurzeit den Engländern gegenüber beseelt. Für die Engländer ist der Krieg anscheinend ein Geschäft wie jedes andere. Schlägt es für sie fehl — und es wird fehlschlagen —, so wird versucht, auf die alte Art und Weise weiter zu handeln, um so wenigstens den früheren Verdienst aufrecht zu erhalten. Diese Auffassung kommt auch in einem Briefe zur Geltung, den die Firma W. Joynson & Son an den Verein Deutscher Papierfabrikanten auf Grund der Niederschrift vom 8. Januar 1915 geschrieben hat. In dem Schreiben vom 11. Februar d. J. wird nach längerem Briefwechsel über die Berechtigung des gegen die Firma Joynson erhobenen Vorwurfes gesagt:

„Es ist sonderbar, wenn ein Verein von der Größe und dem Rufe des V. D. P., dessen Mitglieder zum Teil eine sehr große Ausfuhr nach England und den englischen Kolonien hatten, einen derartigen Standpunkt einnimmt. Es wäre traurig für den ganzen Handelsstand, wenn nach diesem Kriege die Handelsbeziehungen mit dem gesamten Ausland nicht wieder aufgenommen würden. Der englische Handelsstand wollte sicherlich ebensowenig diesen furchtbaren Krieg, wie der deutsche."

Auf diesen Brief ist der Firma Wm. Joynson & Son geantwortet worden, wie folgt:

„Es ist sicher traurig, wenn ein Staat, wie England, den wirtschaftlichen Wettbewerb Deutschlands nur dadurch zu besiegen hofft, daß er einen Krieg gegen uns anzettelt, wie ihn die Welt noch nicht gesehen hat, und indem er uns in der ganzen Welt verleumdet, unsere Landsleute in der friedlichen Ausübung ihres Gewerbes hindert, unerhörte Grausamkeiten und Brüche des Völkerrechts begeht. Wir haben zurzeit anderes zu tun, als an die Wiederaufnahme unserer Handelsbeziehungen mit England und seinen Kolonien zu denken. — Gott strafe England.

gez. Ditges."

Der Brief der Firma Joynson & Son ist übrigens zur Kennzeichnung des deutschen Verfassers mit zwei „Roten-Kreuz-Marken" geziert.

Sollten wir in solchen und ähnlichen Schriftstücken vielleicht schon ein Zeichen der Verzweiflung Englands am günstigen Ausgange des Krieges für seine Waffen erblicken? Um so besser!!

Ditges.

Sonderabdrucke von diesem Artikel, und zwar dreisprachig oder in einer dieser drei Sprachen, halten wir zur Verfügung unserer Leser unter mäßigster Berechnung unserer Selbstkosten bei sofortiger Bestellung.

Digitized by Google

Morale commerciale anglaise.

Dans les numéros 43 et 46 du „Wochenblatt für Papierfabrikation", j'ai reproduit la traduction d'un article, publié par Sidney Charles Phillips dans le journal „Paper Maker", dont il est l'éditeur. Cette lettre rapporte le récit d'atrocités prétendument commises par des soldats allemands, accompagné de graves injures à l'égard de l'armée nationale allemande. Il faut vraiment être aveuglé par la haine la plus féroce, pour s'attaquer ainsi à une nation dont on reconnait la supériorité basée sur l'instruction et l'activité.

Le fait est, que ces accusations, au lieu de mériter une sérieuse réfutation, ne font que provoquer notre sourire. Nous devons néanmoins constater, que le susdit article est encore un de ces épisodes de la grande campagne de mensonges, que l'Angleterre mène dans tous les pays du monde, contre la culture et les bonnes mœurs. Nous ne nous dissimulons pas, qu'il existe de par le monde un grand nombre de lecteurs assez crédules, pour prendre au sérieux ces contes horriplants!

Mr. Sidney Charles Phillips ne parait guère avoir recueilli en son propre pays la récompense sonnante qu'il attendait, en souillant de son venin l'armée allemande. Aussi cherche-t-il maintenant à se disculper: il commence à jeter le pont qui doit assurer sa retraite, aux risques de se réfugier en Allemagne même.

Ce même Phillips qui un jour disait qu'il préférerait se contenter du plus modeste emploi, plutôt que de s'enrichir par l'or des représentants de la „culture allemande", vient de retrouver au fond de son cœur, l'amitié et l'estime dont il est rempli pour ses nombreux amis allemands. Il exprime ces sentiments dans une lettre adressée au chef bien connu de la maison Wertheim, Export-Company m. b. H., de Hambourg. En voici la teneur:

Mon cher Monsieur Wertheim!

Je vous remets ci-joint le dernier numéro de ma feuille. Vous lirez sans doute avec intérêt ce qui est dit aux pages 18 à 46 au sujet du grand procès vidé le mois dernier devant nos tribunaux, ainsi que l'article de fond, page 7, avec mes observations relatives à cette affaire, page 11, sous le titre „Mon journal". En ce qui concerne la néfaste guerre, où nos deux nations luttent l'une contre l'autre, j'ai la ferme conviction qu'elle ne modifiera en rien les sentiments amicaux qui nous unissent personnellement; amitié établie depuis des années sur des bases bien solides.

Espérons que cette guerre finira non seulement à l'avantage des nations belligérantes, mais encore pour le plus grand bien du monde entier.

Ce que je souhaite, c'est que vous vous rendiez compte de l'absolue sincérité que j'apporte à mes relations amicales avec vous et mes autres nombreux et très estimés amis en Allemagne.

Votre tout dévoué

signé: S. Charles Phillips.

Comme on pourrait ne pas croire à un pareil manque de caractère, je fais suivre le texte anglais original de la lettre de Mr. Phillips, afin que le lecteur puisse juger de l'exactitude de l'interprêtation, et pour empêcher le reproche d'avoir, sciemment ou non, altéré le sens de la dite lettre.

British Business Morals.

In Nos. 43 and 46 of the „Wochenblatt für Papierfabrikation" I published a translation of an article which Sidney Charles Phillips, the publisher of the „Paper Maker" published in the trade journal just named, and in which he, grossly libelling our national army in field, accuses the German soldiers of cruelties, which only unrestricted hatred against a foreign nation, which is superior to his own both in knowledge and industry, can infuse. Although these accusations were, partly, of such a character, that they deserved, at the utmost, merely a hearty laugh, by no means a serious contradiction, we may nevertheless recognize, that in the article mentioned we only see a part of the world-wide mendacious campaign, which Britain is waging in the whole world against culture and customs, and it is beyond doubt, that there were and still are innummerable credulous readers, who actually believe such blackguard stories.

S. C. Phillips, however, does not appear to have received in his own country the expected financial gratitude for his libels on the German army. He now declares: "Pater peccavi" and is trying to rebuild the bridges for his retreat, even if such retreat should take him into the hated German Empire.

The same Phillips, who then wrote that he should rather lead a life in the humblest position than enrich himself with the gold of the representatives of "German Culture", has, now, suddenly again discovered his love for his "numerous German friends" and has expressed these sentiments in a letter to the owner of the well known Hamburg firm, the Wertheim Export Company.

His letter reads as follows:

My dear Mr. Wertheim!

I am sending you a copy of the current issue of this journal. No doubt you will be interested in the big action at law which was fought out in the Law Courts here last month, as referred to on pages 18—46. You may also feel interested in the leading article on page 7 and the comments under "My Notebook" on page 11, with respect to this particular case.

In spite of the unfortunate War in which our respective countries are involved as opposing factors, I trust that our own friendship which was founded on such a firm basis and has matured over a number of years, will remain unimpaired.

Let us hope that the outcome of the great struggle will ultimately be settled not only for the mutual benefit of the nations involved but the world in general.

I only wish you to understand that I am absolutely sincere in my friendly regards towards yourself and my many valuable German friends.

With kind regards,

Believe me to remain, my dear Mr. Wertheim,

Very sincerely yours,

gez. S. Charles Phillips.

No one should have thought such a lack of character possible. I have, therefore, here published the original letter by Phillips, so that I might not be accused of, intentionally, having misinterpreted the same.

But Mr. Wertheim did not fail to send Phillips the proper answer. He wrote him as follows:

I have received through my office in Christiania your letter of Jan. 20, in which you give expression to your "friendly sentiments" for me and your "many other valuable German friends".

Digitized by Google

My dear Mr. Wertheim!

I am sending you a copy of the current issue of this journal. No doubt you will be interested in the big action at law which was fought out in the Law Courts here last month, as referred to on pages 18—46. You may also feel interested in the leading article on page 7 and the comments under „My Note-book" on page 11, with respect to this particular case.

In spite of the unfortunate War in which our respective countries are involved as opposing factors, I trust that our own friendship which was founded on such a firm basis and has matured over a number of years, will remain unimpaired.

Let us hope that the outcome of the great struggle will ultimately be settled not only for the mutual benefit of the nations involved but the world in general.

I only wish you to understand that I am absolutely sincere in my friendly regards towards yourself and my many valuable German friends.

With kind regards,

Believe me to remain, my dear Mr. Wertheim,

Very sincerely yours,

S. Charles Phillips.

Mr. Wertheim n'a pas manqué de donner à Mr. Phillips la réponse qu'il mérite. Il lui a écrit comme suit:

„Mon bureau de Christiania m'a transmis votre lettre du 20 Janvier, dans laquelle vous protestez de vos „sentiments amicaux" pour moi et vos „autres nombreux et très estimés amis en Allemagne".

Bien que par vos fréquents séjours en Allemagne, vous dussiez comprendre que des soldats sortis du peuple allemand, sont incapables de commettre des actions contraires à la civilisation, vous avez suivi l'exemple d'un grand nombre de vos compatriotes journalistes, en faisant le récit d'horribles atrocités prétendument commises par des soldats allemands, en Belgique, et en ajoutant textuellement, „que vous préféreriez vous contenter du plus modeste emploi, plutôt que de vous enrichir par l'or des représentants de la culture allemande."

Comme je ne puis admettre que votre dernière lettre ait été inspirée par des intérêts matériels, je dois supposer, qu'à l'instar de vos confrères anglais, vous ayez reproduits ces récits sans les examiner de plus près, et que vous vous êtes rendu compte, entretemps, de la nature mensongère des rapports belges.

Dans l'intérêt même de votre réputation de journaliste sérieux, j'aurais préférée que vous eussiez le courage d'avouer votre méprise par une déclaration publique, au lieu d'avoir recours à une lettre particulière.

Bien sincèrement

signé: Arthur S. Wertheim.

Cette lettre exprime parfaitement les sentiments, dont tout Allemand est animé à présent à l'égard des Anglais. En effet, pour eux, la guerre ne paraît être qu'une affaire commerciale, comme toute autre Si elle rate, et cela ne saura manquer, on essayera de continuer comme par le passé, afin de s'assurer au moins les bénéfices d'autrefois. C'est ce que montre encore une lettre adressée par la maison W. Joynson

Although you ought to know by your repeated visits to Germany that the soldiers, who have come from the German people, would be incapable of all actions against culture, you have, nevertheless and like a large number of your journalistic countrymen, described in your journal most atrocious cruelties, alleged to have been committed by German soldiers in Belgium, and have stated verbally that you should rather lead a life in the humblest position than enrich himself with the gold of the representatives of "German Culture".

As I cannot assume that you have written this letter for business purposes, it allowes of one deduction only, namely that, the same as your other English colleagues, you have published those descriptions without any closer, personal verification, and that, in the meantime, you have convinced yourself of the falseness of the Belgian reports.

However, I should consider it more correct in view of your name as a journalist, if you would find the courage to admit this, not in a private letter, but publicly.

Yours sincerely

signed: Arthur S. Wertheim.

This letter probably expresses what every German feel at the present moment with regard to Englishmen. For the English the war is apparently a business, as any other. If it fails — and it will fail — they will try to carry on their trade in the same old way as before, in order to, at least, again assure the same income as before. This opinion is also apparent from a letter which Messrs. W. Joynson & Son addressed to the "Verein Deutscher Papierfabrikanten" with reference to the article of Jan. 8. 1915. In their letter of February 11 a. c. they say, after a lengthy correspondence on the justification of the accusation raised against the firm of Messrs. Joynson, as follows:

"It is astonishing that a society of the size and renown as the V. D. P., the members of which were, partly, carrying on a large export trade to England and the British Colonies, assumes such an attitude. It would be regrettable for the whole trade, if, after this war, the business relations were not again taken up with all foreign countries. British trade, certainly, as little wanted this terrible war, as German trade."

Messrs. Wm. Joynson & Son received in reply the following letter:

"It would, certainly, be regrettable, if a state such as Great Britain should hope to conquer the economic competition of Germany by instigating a war, such as the world has never yet witnessed, against us, and by libelling us before the whole world, preventing our countrymen from following their peaceful vocations, and committing unheard cruelties and breaches of international law. At the present moment we have other things to think about than the taking up of our old business relations with England and her Colonies. — God Punish England. —

signed: Ditges.

As a characteristic of the German writer, the letter by Messrs. Joynson & Son was decorated with 2 "Red Cross Stamps".

Should it be possible that we may see in such and similar documents already a sign of Britain's despair in a fortunate event of the war! So much the better.

Ditges.

Digitized by Google

& Son, à l'Union allemande des fabricants de papier, en suite de la note du 8. Janvier 15.

Après une correspondance assez longue, concernant la justification du reproche fait à la maison Joynson, la lettre du 11 Février 1915 s'exprime dans les termes suivants:

„Il est étrange, qu'une association aussi importante et réputée que celle du „V. D. P.", dont plusieurs membres ont traité des affaires très considérables d'exportation avec l'Angleterre, et ses Colonies, se placent à un point de vue semblable. Il serait triste pour le commerce tout entier, si après la fin de cette guerre, les relations d'affaires avec l'étranger ne reprenaient plus. Certes, le commerce anglais, pas plus que celui de l'Allemagne, n'ont désiré cette guerre terrible."

A cette lettre de la maison Joynson, il a été répondu comme suit:

„Certainement qu'il est triste de voir, qu'un pays tel que l'Angleterre cherche à vaincre la concurrence économique de l'Allemagne, en suscitant contre nous une guerre comme il s'en n'est jamais vue, en empêchant nos compatriotes de vaquer paisiblement à leurs affaires, en commettant des cruautés inouies, et en foulant au pied les droits des peuples. Nous avons autre chose à faire en ce moment, qu'à songer à la reprise de nos relations commerciales avec l'Angleterre.

Que Dieu la punisse!

signé: Ditges.

Pour caractériser l'auteur allemand de la lettre de la maison Joynson & Son, elle est décorée de deux timbres de la „Croix Rouge".

Faut-il, dans ces écrits et autres, semblables, voir un signe du découragement de l'Angleterre quant à l'issue de la guerre? Tant mieux alors!

Ditges.

Die Bestimmung des Luftgehaltes im Papier.

Von G. Ludwig.

Ausgedehnte Versuche haben ergeben, daß die Brennbarkeit eines Zigarettenpapieres außer durch mancherlei Zusätze in hohem Maße durch dessen Luftgehalt (Porosität) gefördert wird, ein Umstand, der darin seine Erklärung findet, daß bei porösem Papier der Sauerstoff der Luft einen besseren Zutritt zu den Papierfasern hat, wodurch naturgemäß eine lebhaftere Verbrennung stattfindet.

Die Menge der im Papier befindlichen Luft kann daher gewissermaßen als Maßstab für die Brennbarkeit desselben angesehen werden. Aber auch noch zu anderen Zwecken, so z. B. zur Beurteilung der Saugfähigkeit von Löschpapieren, kann der Luftgehalt dienen.

Die zahlenmäßige Bestimmung der Luftmenge im Papier wird daher in vielen, insbesondere auch in solchen Fällen erwünscht sein, in denen der Luftgehalt keine Vor-, sondern verschiedene Nachteile mit sich bringt.

Bekanntlich wird nun die Luftmenge in Raumteilen des Gesamtraumes, den das Papier einschließlich seines Luftraumes einnimmt, angegeben, im Gegensatz zu anderen Bestandteilen, die ausschließlich in Gewichtsteilen vom Gesamtgewicht angegeben werden, weil das Luftgewicht im Verhältnis zum Papiergewicht eine sehr kleine Zahl ergeben würde.

Um nun diesen Luftraum bestimmen zu können, muß zunächst der Raum, den das ganze Papier einnimmt, und dann auch derjenige, der von den festen und flüssigen Körpern allein eingenommen wird, bekannt sein, denn das Papier enthält außer Fasern und sonstigen Beimengungen auch Wasser, die sogenannte Luftfeuchtigkeit.

Die Bestimmung des ersteren dieser Räume ist verhältnismäßig einfach, denn man hat dazu nur nötig, Länge, Breite und Dicke des Papierblattes durch unmittelbares Abmessen festzustellen und diese drei Dimensionen miteinander zu multiplizieren. Ungleich schwieriger ist die Ermittelung des vom Papierstoff eingenommenen Raumes. Dazu kann man sich nur einer Flüssigkeit bedienen, die in alle Poren eindringt und die Luft aus denselben verdrängt, wozu wohl in erster Linie das Wasser in Betracht kommt. Es soll sich jedoch auch für den gleichen Zweck, wie Ingenieur Leo Kollmann im Festheft 1913, S. 77, ausführt, Petroleum vortrefflich eignen, was leicht möglich ist, denn dasselbe ist ein sehr dünnflüssiger Stoff, der die Eigenschaft hat, in die kleinsten Poren fester Körper einzudringen.

Eine solche Flüssigkeit wird nun in einen Meßzylinder bis zu einer bestimmten Marke gefüllt und dann das zu untersuchende Papier in diese Flüssigkeit untergetaucht. Dadurch steigt die Flüssigkeit im Zylinder um eine Höhe, die dem Raume proportional ist, den der Papierstoff einnimmt, wodurch dieser Raum selbst bestimmt ist.

Da es sich jedoch bei dünnen Papieren um sehr kleine Räume handelt, so wird die Flüssigkeit nur in einem sehr engen Zylinder um eine solche Höhe steigen, die mit einiger Genauigkeit meßbar ist, während sich anderseits in einen solchen ein dünnes Papierblatt nur mit großer Mühe einführen läßt.

Hat man z. B. ein Papierblatt von 10 cm Breite, 10 cm Länge und 0,002 cm Dicke, so beträgt der Gesamtraum: $10 \times 10 \times 0{,}002 = 0{,}2$ cm³ und bei 50 Prozent Luftgehalt der Papierstoffraum: 0,1 cm³. Beim Eintauchen desselben in die Flüssigkeit eines Zylinders, der 5 mm Durchmesser hat, würde diese Flüssigkeit um $(4 \times 0{,}1) : (3{,}14 \times 0{,}5^2) = 0{,}51$ cm oder rund um 5 mm steigen. In einen solchen Zy-

Digitized by Google

linder könnte das Papier nur in Form einer Rolle eingeführt werden, wobei aber die Gefahr besteht, daß zwischen den einzelnen Papierlagen Luftblasen eingeschlossen werden, die sich auf keine Art entfernen lassen, da beachtet werden muß, daß keine Flüssigkeit verloren geht.

Man wird sich daher zu diesem Zwecke eines anderen Apparates bedienen müssen, der in Fig. 1 skizziert ist. Der Hauptsache nach besteht dieser Apparat aus den beiden Glasgefäßen G und G_1, die unten durch ein enges Glasrohr mit einander in Verbindung stehen. Das Gefäß G_1 besitzt einen eingeschliffenen Deckel, an dem sich eine entsprechend lange und enge Röhre befindet, die eine genaue Teilung besitzt, während das Gefäß G oben mit einem Hahn h versehen ist, der durch einen Schlauch mit der Flasche F in Verbindung steht. In der Flasche F befindet sich ein bis

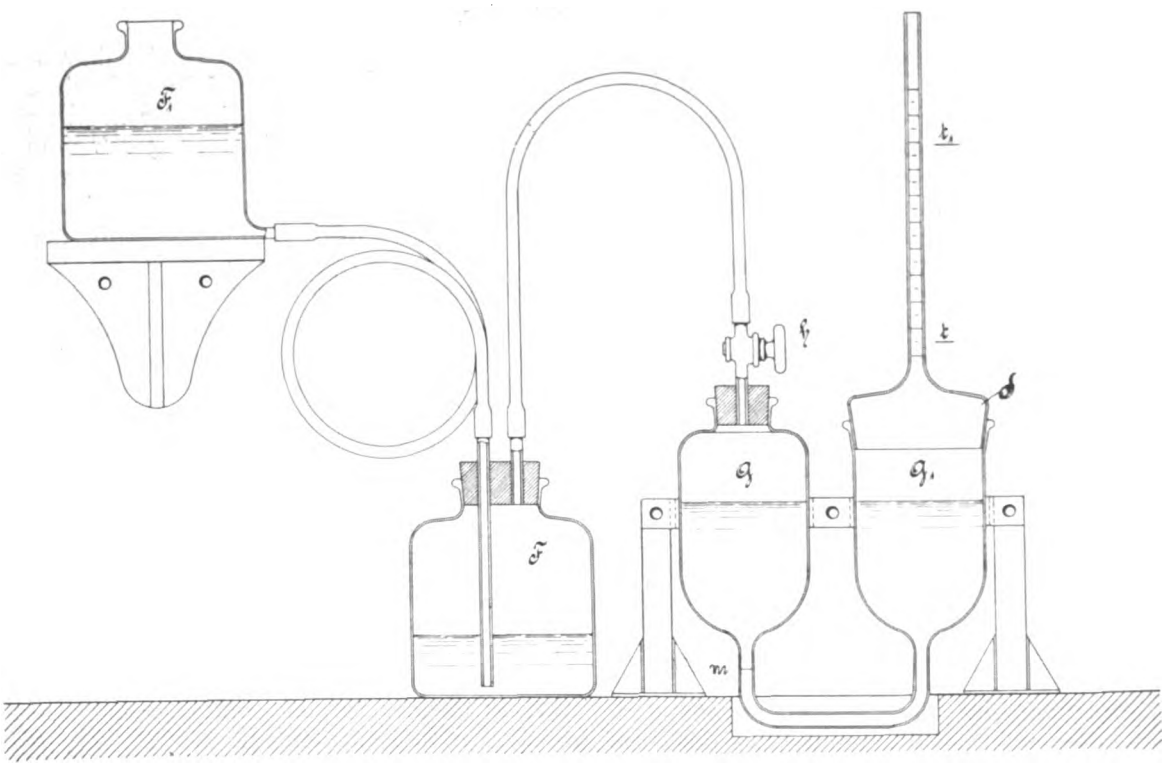


Fig. 1.

nahe zum Boden reichendes Glasrohr, welches mittels eines durchbohrten Gummistopfens durch den Hals der Flasche geführt wird und durch einen genügend langen Gummischlauch mit der Flasche F_1 in Verbindung steht. Die Flasche F_1 muß gehoben und gesenkt werden können.

Bei der Volumbestimmung wird nun zunächst der Deckel d des Gefäßes G_1 abgenommen und die Gefäße G und G_1 etwa bis zur Hälfte mit Wasser oder einer anderen Flüssigkeit gefüllt, wobei der Kegel des Hahnes h herausgezogen werden kann, um die Luft entweichen zu lassen. Nun wird das Gefäß G_1 durch den Deckel d wieder geschlossen und der Hahnkegel h eingesetzt. Die Flaschen F und F_1 sind ebenfalls etwa bis zur Hälfte mit Wasser zu füllen. Durch Heben der Flasche F_1 und Oeffnen des Hahnes h wird nun der Wasserspiegel im Gefäße G genau bis zur Marke m des Verbindungsrohres gesenkt, während gleichzeitig der Wasserspiegel im Gefäße G_1 bis zum Teilstrich t des engen Rohres gestiegen ist. Nun wird der Hahn geschlossen, der Wasserspiegel bei t genau abgelesen und notiert. Ist das geschehen, so wird durch Senken der Flasche F_1 und Oeffnen des Hahnes h das Wasser aus dem Gefäße G_1 wieder zur Hälfte in das Gefäß G zurück geführt und nach Abnehmen des Deckels d die bereits vorher genau abgemessene Papiermenge in das Gefäß G_1 gebracht. Hat man alle Luft durch Rühren mit einem Glasstabe entfernt, wobei zu beachten ist, daß kein Wasser verloren gehen darf, so wird das Gefäß G_1 wieder mit dem Deckel d geschlossen und durch Heben der Flasche F_1 der Wasserspiegel im Gefäß G abermals bis zur Marke m gesenkt, wobei der Wasserspiegel im Gefäß G_1 bis zum Teilstrich t_1 gestiegen sein wird. Nach Schließen des Hahnes kann nun die zweite Ablesung bei t_1 gemacht werden. Die Differenz der beiden Ablesungen ist das gesuchte Volumen des Papieres ohne Luftgehalt.

Da bei diesem Verfahren einerseits im Gefäß G_1 genügende Papiermengen untergebracht

Digitized by Google

werden können und anderseits die mit Teilung versehene Meßröhre beliebig eng gehalten werden kann, so wird mit demselben das Papiervolumen mit genügender Genauigkeit bestimmt werden können, vorausgesetzt natürlich, daß alle Luft aus dem Papier entwichen ist.

Es gibt nun aber jedenfalls Papiere, die ihre Luft nicht so ohne weiteres hergeben, wahrscheinlich auch nicht bei Verwendung von Petroleum als Verdrängungsflüssigkeit, sondern bei denen vielmehr vorerst ein Zerkleinerungsprozeß unter Wasserzusatz und eventuell eine Erwärmung der Masse bis zur Siedetemperatur der Volumbestimmung vorausgegangen sein muß. Bekanntlich läßt sich ja die Luft auch dadurch austreiben, daß das Papier unter Wasser mehrmals bis zur Siedetemperatur erwärmt und wieder abgekühlt wird, weil die eingeschlossene Luft bei der Erwärmung sich ausdehnt und entweicht und beim Erkalten Wasser an deren Stelle tritt.

In diesem Falle ist jedoch der beschriebene Apparat, so einfach und schnell die Volumbestimmung auch sonst damit ausgeführt werden kann, nicht verwendbar, denn es würde dabei zu viel Wasser verloren gehen, zumal man jedenfalls in getrennten Gefäßen arbeiten müßte.

Es soll daher zu diesem Zweck noch ein anderes Verfahren beschrieben werden, das zwar nicht so einfach ist, das aber den oben geschilderten Vorgängen Rechnung trägt.

(Fortsetzung folgt!)

Détermination de la teneur d'air du papier.

La quantité d'air trouvée dans le papier peut puissamment aider à juger certaines qualités. Par exemple, dans le papier à cigarettes la teneur d'air est de la plus haute importance pour la combustibilité du papier. De même pour déterminer la puissance d'absorption d'un papier buvard, on a intérêt à connaître sa teneur d'air. Mais, même dans des cas où la teneur d'air doit être aussi faible que possible, sa détermination ne manque pas d'importance. Pour pouvoir déterminer le volume occupé par l'air dans un papier, il faut d'abord déterminer le volume total de ce papier, puis le volume occupé par les substances solides et les substances liquides considérées séparément.

La détermination du volume total du papier est relativement simple: il suffit d'en déterminer par la mesure directe la longueur, la largeur et l'épaisseur et de multiplier ces dimensions entre elles. Pour déterminer le volume occupé par la pâte (fibres, colle, matière inerte, humidité) il faut se servir d'un liquide qui pénètre dans tous les pores du papier et en chasse l'air. On a intérêt à prendre dans ce cas du pétrole au encore mieux de l'eau, et à s'aider de l'appareil représenté par la fig. 1.

Cet appareil consiste en deux vases de verre G et G_1, reliés dans le bas par un tube de verre étroit. G_1 est muni d'un couvercle bouchant à l'émeri et surmonté d'un long tube de faible diamètre qui porte une graduation exacte. G est fermé en haut par un bouchon de caoutchouc surmonté d'un robinet h qui est relié à la bouteille F par un tuyau. Dans la bouteille F se trouve un tube de verre qui descend presque jusqu'au fond et qui est, à son tour, relié par un tuyau à la bouteille F_1. La bouteille F_1 doit pouvoir monter et descendre.

Pour déterminer le volume, on soulève le couvercle d du vase G_1 et remplit à moitié

Determining the Percentage of Air in Paper.

The knowledge of the percentage of air contained in paper may be of great value in judging the various properties of such paper. So, for example, the amount of air contained in cigarette paper will determine the combustibility. The absorbency of blotting paper may be likewise judged by the percentage of air in it. But also in such cases, where it is desirable that the contents of air is as low as possible, it is of importance to ascertain it. For ascertaining the air volume within the paper it is first necessary to ascertain the volume of the whole paper itself, and then the volume of the solid and liquid constituents alone.

It is, comparatively, simple to ascertain the volume of the paper itself. For this it is only necessary to measure the length, width and thickness of the sheet of paper and to multiply the figures thus found with each other. For ascertaining the volume filled by the paper pulp (fibres, size, filling, atmospheric moisture) it is necessary to employ a liquid, which will penetrate into all pores in the paper and drive out the air from them. For this purpose petroleum, and above all, water is well suited. Preferably an apparatus as shown in Fig. 1 is employed for this purpose.

This apparatus is composed of the two glass vessels G and G_1, which communicate below by means of a narrow glass tube. G_1 has a ground cover with a lang, narrow tube fitted to it, which is provided with an accurate graduation. G is closed at the top by a rubber stopper, which is bored, and into this bore a cock-stopper h is fitted, which communicates by means of a rubber tube with the bottle F. In F a glass tube extends almost to the bottom, and communicates again by means of a rubber tube with a bottle F_1. This bottle F_1 must allow of being raised and lowered.

Digitized by Google

d'eau les vases G et G_1, après avoir retiré la clef du robinet h pour que l'air puisse s'échapper. On referme alors le vase G_1, remet en place la clef du robinet h et remplit également à moitié d'eau les bouteilles F et F_1, après quoi on soulève la bouteille F_1. L'eau passe alors en F et l'air refoulé fait, quand on ouvre le robinet h, descendre le niveau de l'eau en G exactement jusqu'à la marque m. En G_1 le niveau de l'eau monte jusqu'à l'une des divisions du tube étroit, par exemple jusqu'à t. Quand le robinet h est fermé, le niveau de l'eau se lit exactement en t. Mais quand on ouvre le robinet h et que le niveau de l'eau baisse dans la bouteille F_1, le niveau de l'eau reprend son équilibre en G et en G_1. Après que l'on a ouvert le couvercle d, la quantité de papier préalablement mesurée avec précision est mise dans le vase G_1 et tout l'air en est évacué en l'agitant avec un agitateur de verre; il faut, pendant cette opération, éviter de perdre de l'eau. Le couvercle d est remis en place et l'on soulève la bouteille F_1, ce qui fait de nouveau descendre le niveau du liquide en G jusqu'à la marque m. On ferme ensuite le robinet h et lit le niveau de l'eau dans le tuyau de G_1, niveau qui a dû monter à peu près jusqu'à t. La différence des deux lectures est le volume du papier sans teneur d'air. En soustrayant cette valeur du volume total du papier précédemment déterminé, on trouve très simplement la teneur d'air.

On peut, avec cet appareil déterminer le volume du papier avec un exactitude suffisante, puisqu'il est possible de mettre en G_1 une quantité de papier convenable et que l'on peut donner au tube de mesure un diamètre aussi faible que l'on voudra. Mais il y a des papiers dont on ne peut évacuer l'air facilement, pas même au moyen de pétrole. Il faut commencer par diviser finement le papier en l'additionnant d'eau et au besoin en portant la masse à la température d'ébullition et en la laissant refroidir. C'est là ce que l'on ne peut faire avec l'appareil dont il vient d'être question: on doit donc recourir à un autre procédé permettant de travailler dans des vases séparés. (A suivre.)

For determining the volume the cover d of the vessel G_1 is lifted and the vessels G and G_1 are filled to about one half with water, for which purpose the cock-stopper h is drawn out, to allow of the air escaping. Vessel G_1 is thereupon closed, the cock-stopper h replaced, and now also the bottles F and F_1 are filled to one half with water. Then lift bottle F_1. This will make water flow in to F and, the cock being opened, the air driven out from F will lower the level of the water in G to the mark m. In G_1 the water level will rise to a mark of the graduation on the narrow tube, say to t. After the cock h has been closed, the water level at t is read. Now the cock h is opened again and the bottle F_1 is lowered, whereby the water levels in G and G_1 are again compensated. After opening the cover d, place the previously carefully ascertained quantity of paper in to the vessel with a glass rod. Care should be taken that no water is spilled. Replace cover d and again lower the water level in G to mark m by raising the bottle F_1. Now close cock h and again read the water level in the tube of G_1, which will have risen, say, to t_1. The difference between the two readings is the volume of the paper without its air-contents. By deducting the volume of the paper thus ascertained from the gross volume of the paper found by measuring it, the volume of the air contained in the paper is determined.

It is possible to ascertain the volume of the paper with this apparatus in a sufficiently exact manner, as sufficiently large quantities of paper can be placed into G_1, and as the measuring tube can be made as narrow as desirable. However, there are certain qualities of paper from which the air cannot be displaced, even when petroleum is used. In such cases it will be necessary to desintegrate the paper under addition of water, and, if necessary, to also heat the mass to boiling temperature and again cool it down. This cannot be done in the above described apparatus. Therefore a different method will have to be employed, which allows of working with separate vessels. (To by continued.)

Kostenfreier Nachweis leistungsfähiger Fabrikanten von Maschinen und Apparaten für die Papier-, Pappen- und Zellulose-Fabrikation.

Dénomination gratuite de sérieux fabricants de machines et appareils à fabriquer le papier, le carton et les pâtes de bois.

Gratuitous information as to reliable makers of paper, board and wood-pulp machinery and apparatus.

Digitized by Google

· PATENT= UMSCHAU ·

Papiermaschinensaugkasten, bei dem das Maschinensieb über Tragwalzen läuft, die gegen den Saugraum abgedichtet sind.

D. R. P. Nr. 279 371, Kl. 55d. Gruppe 16.
Hugo Karl Kapelke in Schongau Lechvorstadt, Oberbayern.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 12. September 1913 ab.

Patent-Anspruch:

Papiermaschinensaugkasten, bei dem das Maschinensieb über Tragwalzen läuft, die gegen den Saugraum abgedichtet sind, dadurch gekennzeichnet, daß die Tragwalzen (a) in nachgiebigen Lagern (b) ruhen und unten durch eine unter der Wirkung von Federn (k) stehende Abdichtungsleiste (c) abgedichtet sind.

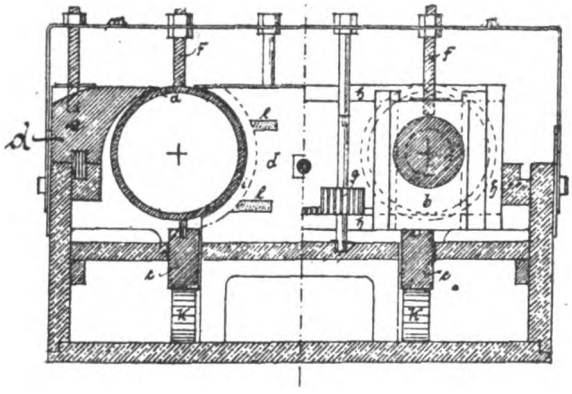


Fig. 1.

Den bis jetzt bekannten Walzensaugkästen haftet noch der Mangel an, daß durch starr und fest in ihren Lagern ruhende umlaufende Tragwalzen das Maschinensieb zu rasch abgenutzt wird. Durch die Erfindung soll diesem Mangel dadurch abgeholfen werden, daß die umlaufenden Tragwalzen in nachgiebigen

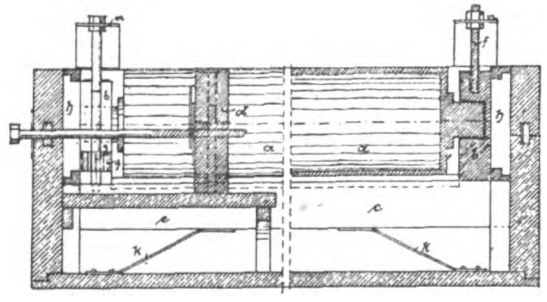


Fig. 2.

Lagern ruhen, damit das Maschinensieb überall gleichmäßig anliegt. Die Abnutzung ist demgemäß auch eine gleichmäßige; das Metalltuch wird geschont und seine Lebensdauer erhöht.

Die Tragwalzen *a* haben ihre Lager *b* im seitlichen Lagerschlitten. Die Lager *b* können durch eine Schraube *f* senkrecht, die Lagerschlitten im Führungsrahmen *h* mittels Zahnstangengetrieb *g* wagerecht verstellt werden. Der Führungsrahmen *h* ruht seitlich auf Leisten. Die Abdichtungsleisten *c* mit Gummieinlagen werden ständig durch zwei im Walzenkasten befestigte Blattfedern *k* leicht an die Walzen *a* angedrückt. Durch ein Heben der Walze *a* mittels Schrauben *f* wird ein Versagen des Saugers unmöglich gemacht.

Die der Walzenrundung angepaßten zweiteiligen Formatschieber *d* enthalten in der Rundung auswechselbare Gummieinlagen *i*, welche mittels Schraubfedern *l* die Walze *a* luftdicht abschließen. Schaber *e* dienen zur Reinhaltung der Walzen *a*.

Der über den ganzen Walzenkasten reichende und an letzterem befestigte Bügel *m* dient zum Halten der Heb- und Lenkschrauben *f*.

Fig. 1 zeigt Querschnitte.
Fig. 2 zeigt Längsschnitte.

Das Gehäuse des Walzenkastens besteht der Hauptsache nach aus Guß, während Walzen *a*, Lager *b* und Lagerschlitten im Führungsrahmen *h*, Abdichtungsleisten *c* sowie der zweiteilige Formatschieber *d* aus Messing bestehen. Der Schaber *e* besteht aus Holz.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt

55d. R. 39 579. Einrichtung zur Erzeugung eines ziehenden Schnittes zum Aufschneiden des Pappenzylinders auf der Formatwalze einer Pappenmaschine mit von außen gegen die Formatwalze wirkendem Messer. Wilhelm Rochlitz, Meißen a. E. 30. 12. 13.

55d. R. 40 938. Langsiebpapiermaschine zur Herstelung von Papier, Pappe oder Karton beliebiger Dicke. Fritz Rath, Elberfeld, Königstraße 127. 25. 6. 14.

2. Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände sind den Nachgenannten Patente erteilt, die in der Patentrolle die hinter die Klassenziffern gesetzten Nummern erhalten haben. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

55c. 283 045. Papierstoffholländer mit hohler Mahlwalze. Samuel de Lange, Rotterdam, und Johannes Jacobus Werst, Dordrecht, Holland; Vertr.: H. Wiegand, Rechtsanw., Berlin W. 8. 27. 1. 14. L 41 279.

55f. 283 210. Verfahren zur Herstellung eines festen, säure- und hitzebeständigen Ueberzuges für Trockenzylinder. Martha Schmidt, Magdeburg, Königstraße 19. 26. 9. 13. Sch. 44 943.

Digitized by Google

Technische Auskünfte

Unsern Abonnenten steht der technische Fragekasten kostenlos zur Verfügung.

Tierischer Leim.

Antwort 1 auf Frage Nr. 882. Die tierische Leimung kann dadurch unterstützt und verbilligt werden, daß solche Beimengungen zur Anwendung gelangen, die die Verluste aus verdünnter Leimmulch wesentlich mindern, die die Wirksamkeit der Leimmilch trotz Minderung des Leimgehaltes bis zu genügender Zweckvermittelungsgrenze ergänzen, oder die beide Anforderungen vereint befriedigen. Hierüber liegen genügende Erfahrungen vor, wie das schon aus der einschlägigen Fachliteratur hervorgeht. Wenn Sie diese durchgehen, werden Sie auch genügende Anhalte vorfinden. Die einschlägigen Patentschriften dürften auch gute Dienste leisten.

Abnähen von Papierblättern am Rand.

Frage Nr. 883. Wo wird in der Papierindustrie das Verfahren verwendet, Papierblätter am Rand mit einer Nähmaschine abzunähen, um die Blätter gegen Einreißen zu sichern?

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

An die

Mitglieder des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten.

Hierdurch beehren wir uns, zu einer Mitgliederversammlung des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten für

Montag, den 1. März 1915, vormittags 11 Uhr in Berlin, Hotel Continental, Neustädtische Kirchstrasse 6-7

einzuladen.

Tagesordnung:

1. Geschäftliches — 2. Marktlage — 3. Lieferungsbedingungen
4. Technische Fragen — 5. Verschiedenes.

Es stehen sehr wichtige Angelegenheiten zur Verhandlung, welche die Einberufung der Mitgliederversammlung als dringend erscheinen lassen. Es wird rege Teilnahme anempfohlen.

Verein Deutscher Zellstoff-Fabrikanten.

Erhöhung der Preise für Packpapiere.

Der Verein Westdeutscher Packpapierfabrikanten beschloß in einer am 12. Februar in Düsseldorf abgehaltenen Hauptversammlung einstimmig, mit Rücksicht auf die hohen Rohstoffpreise und die Betriebsverteuerung eine angemessene Erhöhung der bisherigen, ganz unlohnenden Verkaufspreise eintreten zu lassen.

Erhöhung der Papierpreise in Oesterreich-Ungarn.

Der Verein der österreichisch-ungarischen Papierfabrikanten hat in einer Sitzung festgestellt, daß eine Preiserhöhung der Papiere und Pappen, die nicht nach einem einheitlichen Prozentsatz, sondern nach der Art und Erzeugung des Produkts in verschiedenem Ausmaße vorgenommen werden wird, unvermeidlich ist und in der nächsten Zeit durchgeführt werden wird. Gleichzeitig wurde auch über die Bemühungen Bericht erstattet, die der Verein der Papierfabrikanten im Einvernehmen mit dem k. u. k. Kriegsministerium und dem k. u. k. Ministerium des Innern in der letzten Zeit darauf gerichtet hat, in Oesterreich-Ungarn in größerem Stile die Erzeugung von Artikeln für Heeres- und Spitalzwecke aufzunehmen.

Die der Papiersektion der Ungarischen Kaufmannshalle angehörenden Papierfabrikanten, Fabriksvertreter und Grossisten hielten am 14. Februar unter dem Vorsitz Géza Goldziehers eine Sitzung, in welcher, nach dem „Pester Lloyd", beschlossen wurde, mit Rücksicht darauf, daß alle zur Fabrikation nötigen Rohmaterialien im Preise sprunghaft steigen, zur Fabrikation nötige Artikel, wie Harz und schwefelsaure Tonerde, nur mit großen Opfern zu beschaffen sind und auch die Preise von Holz und Zellulose stetig steigen, in den meisten Papiersorten vorläufig eine zehnprozentige Preiserhöhung vorzunehmen.

Ein- und Durchfuhrverbot von Erzeugnissen feindlicher Länder.

Die Ein- und Durchfuhr der nachstehend aufgeführten Boden- und Gewerbserzeugnisse von Frankreich und Großbritannien sowie von den Kolonien und Schutzgebieten dieser Länder über die Grenzen des Deutschen Reiches ist durch eine Bekanntmachung des Stellvertreters des Reichskanzlers vom 12. Februar 1915 verboten.

	Tarifnummer
Zigarettenpapier und Zigarettenblättchen	220, 655 bis 657, 664 und 670.
Zigarettenhülsen aus Papier oder Pappe	220, 670 und 672.

Die angeführten Tarifnummern sind die des Zolltarifs vom 25. Dezember 1902.

Digitized by Google

Die Espartogras-Industrie in Algier.

Nach einem Bericht von Ende Dezember an den französischen Kolonialminister aus der Provinz Oran hat sich der algerische Handel in Espartogras fast normal weiterentwickelt; auch die Frachtsätze blieben beinahe unverändert. Anfang Oktober 1914 waren 34 Espartogras-Niederlagen (chantiers) in El Aricha wieder eröffnet, nur acht blieben geschlossen. Das Geschäft nahm bald wieder einen normalen Verlauf, einzelne Häuser kauften mehr als 200 Quintals täglich. Nach Wiederkehr des kalten, unfreundlichen Wetters sind die Käufe zwar auf etwa 30 Quintals täglich gesunken. Hinsichtlich Zahlungen bestanden keine Schwierigkeiten. A.

Berlin.

In dem Rahmen der bisherigen Geschäftsentwickelung zeigte sich in der vergangenen Woche regere Tätigkeit. Allerdings war sie weniger durch den augenblicklichen Bedarf hervorgerufen, als durch die Erkenntnis, daß es geraten ist, beizeiten Vorsorge für die erforderliche Deckung zu treffen. Die fortgesetzten Einziehungen der wehrfähigen Männer zum Heere reißen große Lücken in die noch bereite Arbeiterschaft und lassen voraussehen, daß dadurch die Leistungsfähigkeit der Fabriken, die jetzt schon namhaft beschränkt ist, eine weitere Minderung erfahren dürfte. Selbst bei dem augenblicklichen, noch mäßigen Geschäft bereitet die Heranschaffung der marktgängigen Stoffe mancherlei Schwierigkeiten. Durch die erwähnten Maßnahmen werden sie ohne Zweifel gesteigert werden. Dies bedingt auch für die Fabrikanten eine erhöhte Aufwendung aller Betriebskosten, so daß sich diese vielfach gezwungen sahen, die Preise ihrer Erzeugnisse zu erhöhen, um nur einen Teil der Mehrkosten wieder hereinzubringen. Die Abnehmerschaft hat erkannt, daß die Gründe hierfür zwingend sind. Deshalb begegnen diese Preiserhöhungen keinem namhaften Widerstand. Um aber vor weiteren, nicht ausgeschlossenen Preissteigerungen fürs erste bewahrt zu bleiben, wird nun wenigstens dasjenige bestellt, was dem nächstliegenden Bedarf zu dienen hat. Immerhin ist der Kreis dieser Sorten noch etwas beschränkt, und es wäre zu wünschen, daß er sich auf weitere ausdehnt. Dem Geschäft fehlt noch die Breite. Vielleicht, daß mit dem Eintritt der milden Witterung das Belebende sich bemerkbar macht. Besonders wird dies bei der hier so verbreiteten Bekleidungsindustrie erhofft, in der es bisher recht still geblieben ist. Erfüllen sich diese Hoffnungen, so würde hieraus dem Geschäft im allgemeinen ein sehr wesentlicher Faktor erwachsen.

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Köhler, Braunschweig.

Die Tendenz des sizil. Schwefelmarktes hat sich etwas gehoben, seitdem italienischer Schwefel nicht mehr als Kriegskonterbande angesehen wird und die Nachfrage bei Beginn des Frühjahrs immer stärker sich bemerkbar macht, sowohl in allen Sorten von Rohschwefel als auch in Raffinaden, seitens des Großhandels als auch der diversen Industrien. Erschwert wird noch immer der Bezug seewärts durch die hohen Frachten, wie auch durch die mehr und mehr steigenden Kriegsversicherungen. Nach der Nord- und Ostsee ist kaum noch seewärts ein Dampfer zu finden, welcher wegen der hohen Kosten und Gefahr, es unternimmt, dahin zu verschiffen. Es gehen deswegen also immer noch fast alle Dampfer via Genua, Venedig, und wenn eilig und ohne Gefahr sein soll, ganz per Bahn über Calabrien, trotz der hohen Bahnfrachten. Jedenfalls ist im sizilischen Schwefelgeschäft auf den sizilischen Hauptplätzen ein merkbarer, besserer Handel eingetreten, weil größere Nachfrage und Ankauf vorliegt und wahrscheinlich noch anhalten wird.

Heutige Marktnotierungen: die 100 Kilo Mark: bei jetziger Kriegslage ganz unverbindlich:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	12.75
» » » » IIIa » » »	12.50
» » » » IIIa ous » »	12.40
» » » » IIIa buona » »	12 30
» Rohschwefel brutto inkl. Sack 60 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	13.40
» » » » br. inkl. Sack	13.95
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	14.25
» » » in 1/8Ztr.-Geb.	14.55
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	14 90
» Floristella halbraff. gem. » » » »	13.65
» Rohschwefel gem. » » » »	13.30

Prompte Kasse mit 1 1/4 % Skonto. Bordfrei (cif) Amsterdam, Rotterdam: bei Posten Februar / April, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Jetzt wohl eher noch geeignet: nach je eingehenden Anfragen: bordfrei Genua, Venedig mit italienischen Dampfern, wohin augenblicklich die Frachten sich etwa 1,50 Mk. billiger stellen. Raffinaden ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweis billiger bei größeren Posten oder wenn im Verlaufe italienische Dampfer eben dahin anlaufen sollten.

Prima Alaun in Stücken in 5/8 Ztr.-Gebinden	12 60
» » gemahlen » 5/8 »	13.60
» Antichlor (Unterschwefels. Natron)	14.25
» China Clay 6% in Doppelsäcken Qualität extra	6.70
» » » » » » » I	6.40
» » » » » » » II	6.25
» » » » » » » III	5.90
» » » » » » » IV	5.55
» » » » » » » V	5.20
» » » » » » » VI	4 85
» China Clay weitere Nuancen 4.80 bis zu	3.05
» Chlorkalk 35/37% in Hartholz Geb.	13.75
» Chlorkalk 35/37% in Weichholz Geb.	13.25
» Chroms. Kali, rotes, kristall. nach Quant.	66.25—67.25
» » Natron, kristall.	56.25—57.25
» Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	7.05
» » » gemahlen » »	7.55
» Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	6.60
» » » » gut	6.25
» Satinite für die Papierfabriken in Säcken	6.80
» Schwefels. Tonerde in Gebinden	12 85
» Soda, kaust. 70/72% in eisernen Trommeln	23.75
» » » 60/62% » » »	21.75

Die 100 Kilo: Kasse mit 1% Diskonto, bordfrei (cif) Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten Februar-April-Raten, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich

Digitized by Google

finden sollte, was jetzt namentlich sehr gewagt und teuer ist.

Ferner äußerst, bei eingehenden Anfragen ab Hamburg, Harburg inländisches gelbblaus. Kali, krist. und gemahlen; ferner amerik. hochproz. raffinierten Schwefel, bei etwa eintreffenden amerik. Dampfern; und alle Sorten Talkum: ab steirischen Stationen.

Sachsen.

Die Marktverhältnisse für Papier und Pappen haben sich in keiner Weise geändert. In manchen Sorten hält die stärkere Nachfrage noch an, so daß einige Betriebe ganz gut beschäftigt sind. Preiserhöhungen, die ja zum Teil schon durchgeführt wurden, sind aber sehr notwendig, denn unter den obwaltenden Verhältnissen sind die Herstellungskosten sehr gestiegen. Wie man hört, sind die Aufschläge bei der Kundschaft auch meistens ohne Schwierigkeiten durchzuführen gewesen. Für Holzstoff sind Preisaufbesserungen auch unbedingt notwendig.

Der Wasserstand der Flüsse ist in Niedersachsen sehr günstig. Andauernde Niederschläge haben das Niveau der Flüsse auf eine derartige Höhe gebracht, daß viel unbenutztes Wasser davonläuft.

Die letzten Holzauktionen brachten reichlich Schleifhölzer. Die von den Forstverwaltungen angesetzten Preise wurden vielfach nicht bezahlt.

Süddeutschland.

In der Papierindustrie kennzeichnete sich die Besserung in der Geschäftslage durch steigende Unternehmungslust des Papiergroßhandels. Diese erstreckte sich in erster Linie auf holzhaltige Druckpapiere, ließ aber auch bereits besseren Bedarf in holzfreien und feinen Papieren erkennen, der wohl mit dem bevorstehenden Ostergeschäft in Zusammenhang gebracht werden kann, das ja zweifellos auch weiterhin das Geschäft in Packpapieren günstig beeinflußte. Die Druckereibetriebe sind nach übereinstimmenden Berichten wieder besser beschäftigt, so daß sich bereits ein Arbeitermangel herausgebildet hat. Das Akzidenzgeschäft in den Druckereien hat sich entschieden beleben können, und man hofft, daß diese Erscheinung eine dauernde sein werde. Der Beilagenbedarf der Zeitungen ist noch ziemlich groß, während der Plakatdruck hier und da erheblich nachgelassen hat. Es wird indessen erwartet, daß auch hier eine Besserung bald wieder einsetzen wird, zumal im Frühjahr viele Geschäfte eine Belebung erfahren und auf diese Art der Reklame zurückgreifen müssen. Die Papierfabriken sind durchweg wieder besser beschäftigt, und man erkennt, daß das Vertrauen in die Struktur des ganzen Geschäftes eine unbedingte Stärkung erfahren hat, die man zum Teil auf die Preiserhöhungen für Papier zurückführt, weil gerade sie erkennen lassen, daß die Fabrikation selbst das Gesamtgeschäft in zuversichtlicher Weise beurteilt. Der Verband deutscher Druckpapierfabrikanten ist gleichfalls bestrebt, die Verkaufspreise für holzhaltige Papiere aufzubessern, um den notwendigen Ausgleich zwischen den gesteigerten Selbstkosten durch Verteuerung fast aller Roh- und Hilfsstoffe sowie der Arbeitslohne und Betriebsspesen in den Papierpreisen zum Ausdruck zu bringen. Verschiedentlich rechnet man bereits damit, daß es der Verbandsleitung gelingen wird, die Zuteilungen an die einzelnen Werke vergrößern zu können, was auch hier die Zunahme des Papierbedarfs sinnfällig zum Ausdruck bringen würde. Jedenfalls hat man alle Ursache, das Geschäft auf dem Druckpapiermarkte günstig zu beurteilen. Nicht mehr so ganz günstig gestalten sich die Gesamtverhältnisse auf dem Pappenmarkte, zumal viele Handelsschleifer, die mit den zu erzielenden Preisen für ihren Holzstoff unzufrieden waren, die Fabrikation von Pappen mit aufnahmen und dadurch dem Markte große Posten minderwertiger Pappen zuführten, die geradezu unverkäuflich waren und sehr dazu beitrugen, die Preise für Pappen überhaupt in weichender Richtung zu beeinflussen. Die Kartonnagenindustrie ist durchweg lebhaft beschäftigt; auch für den Bedarf der Heeresverwaltung, für die Konfektion, die Kofferfabrikation, den Bedarf an Liebesgabenversendung u. dgl., wurden große Mengen guter brauner Leder- und Maschinenpappen angefordert, wobei der Bedarf an grauen Buchbinderpappen nicht zu unterschätzen war. Um diesem unheilvollen Einfluß zu begegnen, wurden für Qualitätspappen die Preise erhöht, was um so eher durchführbar war, als die Nachfrage das Angebot in diesen Pappen bei weitem überstieg. Es ist den Handelsschleifern dringend zu raten, von der für sie durchaus unrentablen Pappenerzeugung abzusehen und in der nächsten Zeit lieber weniger Holzstoff zu fabrizieren, weil zu reichliches Angebot in Lagerware das reguläre Geschäft erschwert. Da die Betriebswässer durchweg reichliche sind und die Turbinen sämtlich mit voller Beaufschlagung arbeiten können, ist leider zu befürchten, daß das Angebot in Holzstoff noch dringlicher wird als es bisher war.

Zeitzer Dampfkesselfabrik und Apparatebauanstalt
G. Schumann, Zeitz 13 (Provinz Sachsen)

Neuer, bewährter Schumannscher

Flugaschen-Fänger

Badische Anilin- und Sodafabrik, Ludwigshafen **bestellte 6 Fänger** **für eine Gesamtheizfläche von rund 10 000 qm.**

Digitized by Google

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz wurden ausgezeichnet:

Vizewachtmeister Frankenbach, Sohn des Direktors der Neuen Papier-Manufaktur in Ruprechtsau.

Papierfabrikant Herm. Klingspor aus Altenkirchen.

Herr Walter Macher, gebürtig aus Brunnenthal, bisher technischer Assistent der Papierfabrik Carmignano di Brenat.

Das Eiserne Kreuz erster Klasse erhielt der Sohn des Maschinenmeisters Zabel in der Papierfabrik Köslin, Unteroffizier der Reserve Walter Zabel im Reserve-Pionier-Bataillon Nr. 2. Das Eiserne Kreuz zweiter Klasse hatte er bereits im September erhalten. Jetzt liegt er schwer verwundet im Reservelazarett in Neubrandenburg.

Das Eiserne Kreuz wurde verliehen: Herrn Ed. Schumann, Reisender der Neußer Papier- und Pergamentfabrik.

Papierserviettenzwang in Steiermark. Die k. k. Statthalterei von Steiermark hat einen Erlaß herausgegeben, demzufolge Gasthäusern und Kaffeehäusern Leinen- und Baumwollservietten zu gebrauchen, verboten ist und ausnahmslos Papierservietten gebraucht werden sollen, die nach dem Gebrauch verbrannt werden müssen. Die Maßregel soll der Möglichkeit von Krankheitsübertragungen vorbeugen. Die Verordnung ist am 17. Februar in Kraft getreten.

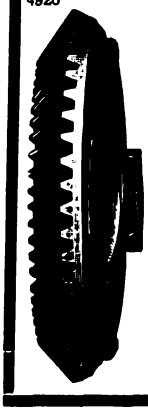
Jubiläum. Am 13. Februar feierte der Vorstand der Abteilung für den Bau von Maschinen zur Papier-, Holzstoff- und Zellulosefabrikation der Maschinenfabrik von J. M. Voith in Heidenheim a. Br., Direktor Priem, sein 25jähr. Geschäftsjubiläum. Im Hinblick auf den Ernst der Zeiten wurde von einer größeren Feier abgesehen; der wenige Tage vorher zu kurzem Urlaub vom östlichen Kriegsschauplatz hierhergekommene Teilhaber der Firma, Hauptmann d. L. Walter Voith, sowie die oberen Beamten der Firma ließen es sich aber nicht nehmen, Dir. Priem in dem mit Blumen hübsch geschmückten Empfangsraum der Firma eine kleine Feier zu bereiten, wobei Walther Voith dem Jubilar im Namen der Firma seinen wärmsten Dank und seine Anerkennung für die geleisteten Dienste aussprach. Namens der Mitarbeiter überreichte sodann Direktor a. D. Cloß dem Jubilar mit herzlichen Worten eine silbergetriebene Schale. In bewegten Worten gedachte Dir. Priem seines verstorbenen Chefs, des Geh. Kommerzienrats Dr. ing. h. c. Friedrich v. Voith, und dankte für die ihm erwiesene Ehrung.

Unfall. Der Heizer Michler aus Doberschau wollte in der Papierfabrik Schlungwitz einen Riemen auf die Transmission auflegen. Er wurde von der Transmission erfaßt und mehrere Male um sie geschleudert, wobei Hände und Füße abgerissen wurden. M. war sofort tot.

Unfall. Ein schwerer Unfall ereignete sich in der Papierfabrik Krappitz Aktiengesellschaft. Der 15 Jahre alte, dort beschäftigte Arbeiter Theodor Weirauch von hier wollte mit der linken Hand von der im Betriebe befindlichen Papiermaschine Ausschußpapier entfernen, kam den Walzen zu nahe, wodurch der Arm erfaßt und stark gequetscht wurde. Noch andere schwere Verletzungen erlitt Weirauch; er wurde in das städtische Krankenhaus gebracht, wo er hoffnungslos daniederliegt.

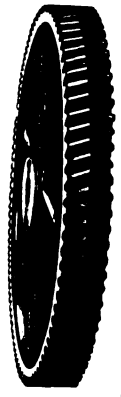
Unfall. In der Simoniusschen Zellulosefabrik in Kehlheim verunglückte der 29 Jahre alte ledige

Zahnräderfabrik Augsburg
vorm. J. RENK ◇ Akt.-Ges. ◇ AUGSBURG



Zahnräder
Jeder Art und Grösse
in allen gangbar. Materialien

Geschwindigkeits-verminderer
mit Schnecken- od. Stirnradschneckengetrieben DRGM.
Stirnräder mit Wüstverzahnung
oder gefrästen Winkelzähnen



Papierprüfungsanstalt
ERICH KRAUSE, Berlin-Steglitz
Miquelstraße Nr. 2 liefert Fernspr. Steglitz 5456
Untersuchungen aller Papiersorten
in kürzester Frist, wenn nötig
innerhalb 24 Stunden

Kasein
Peßmann & Voss
Hamburg · Telegr.-Adresse: Pehvoss

Ritter's Original- autom. Dampfschmierapparat
Anerkannt vollkommenster Apparat. Enorme Oelersparnisse
Nur echt, wenn mit meiner Schutzmarke

Ueber 32 000 St. im Betriebe, bei der Kais. Marine, den Kgl. Staatsbahnen u. Werkstätten, sowie den bedeutendsten Dampfschiffahrtsgesellschaften, Werften, Dampfmaschinenfabriken, Berg- und Hüttenwerken usw. usw.

Eingetragene Schutzmarke

Genaueste Regulierung und bei höchster Tourenzahl absolut sicher und geräuschlos arbeitend. Eleg. u. sorgfältige Ausführung. Keine zerbrechlichen Teile

Spezialapparate mit 1, 2, 3, 4, 6 und 8 Stempeln für Lokomotiven, Grossgasmaschinen, Heissdampfmaschinen usw.

Für einzyl. Maschinen **W. Ritter Altona** (Elbe 11) Maschinenfabrik Gegründet 1848

Digitized by Google

Fabrikarbeiter Andreas Huber dadurch, daß er zwischen zwei Walzen der Langsieben-Entwässerungsmaschine geriet, an der Hand erfaßt und in die beiden Walzen hineingezogen wurde. Quetschungen am Kopfe führten den Tod des Bedauernswerten herbei.

Die Entwicklung der russischen Papierindustrie 1910/12. Als Grundlage für eine Revision des russischen Zolltarifs hat das russische Handelsministerium kürzlich durch eine Umfrage der Fabrik- und Berginspektion Material über die Entwicklung der Industrie in den Jahren 1910/12 einsammeln lassen und in einem Werk veröffentlicht. Rußlands Papierindustrie umfaßte danach 1910 406 Unternehmen mit 38 507 Arbeitern, 1911 427 mit 40 997 und 1912 446 Betriebe mit 42 892 Arbeitern. A.

BEZUGSQUELLEN-NACHWEIS

Unter der Rubrik »Bezugsquellen-Nachweis« veröffentlichen wir die uns aus unserm Leserkreise zugehenden Anfragen nach Bezugsquellen für Papier, Pappe usw., sowie anderseits Rohstoffe und Maschinen zur Papierfabrikation und sind gern bereit, die uns zugehenden Offerten den Fragestellern zu übermitteln.

Maschine zum Herstellen von Papiermaché.

Frage Nr. 137. Welche Firmen liefern Pressen zur Herstellung von Gegenständen aus Papierfaserstoffen (Papiermaché)?

Honsalin-Hartglasur ges. gesch.
Hochglänzender, unerreicht säure- u. laugenbeständiger Anstrich von glasurartiger Härte u. Widerstandsfähigkeit für Wände, Bottiche, Holländer, Absorptions-Apparate, Eisenkonstruktionen etc. In allen Nüancen lieferbar.

Rostverhütende Eisenanstrich-Farbe „REF"
Verlässlichstes Rostschutzmittel für kalkbleibende Objekte. Verhindert durch einmaligen Anstrich jede Verrostung sowie das Weitergreifen vorhandenen Rostes. Direkt über Rost streichbar.

— Glänzend begutachtete Sonderanstriche! —
Verlangen Sie Prospekte von den alleinigen Fabrikanten:

Rostschutz-Farbwerke Frischeuer & Comp.
Wien. Asperg-C. vor Stuttgart. Budapest.

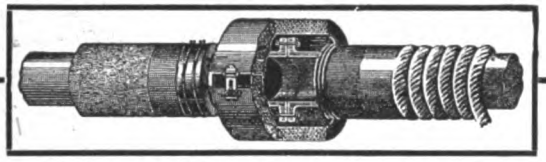
Kataloge und Klischees liefert OTTO ELSNER, Berlin S.

Techniker, gelernter Maschinenbauer, mit vieljährigen Erfahrungen im Bau, Umbau und Betrieb von Papier- und Zellulosefabriken, sucht geeigneten Posten. 1a Referenzen. Gefl. Offerten unter **P. F. 5666** an die Expedition dieses Blattes erbeten.

Mineralmahl- und Schlämmwerke J. Elias, Prag VII, Bohemia
liefert auch **während des Krieges** und für Abschluß **(außer Syndikat)**
böhmischen Kaolin **als Ersatz für engl. China Clay**
5610 **in hervorragenden Qualitäten**

Deutsche Babcock & Wilcox Dampfkesselwerke A.G. Oberhausen Rhl. Berlin

Digitized by Google



Fabrikation und Lager **sämtl. Isoliermaterialien**

für Wärme- u. Kälteschutz. Fertige Ausführung. durch geübte Monteure

Spezialität: Abnehmbare zweiteilige Flanschenkappen, D. R. G. M. 462 201. Aufrollbare Kieselgur-Rippenplatten. Asbest-Kieselgur-Ueberhitzer-Isoliermasse.

Hannoversche Isolirwerke G. m. b. H. Hannover

Filzwaschmittel

fabrizieren in anerkannt vorzüglicher Qualität

Günther & Haußner

Seifenfabrik

Chemnitz-Kappel. 5419

Transmissions-Seile
Packstricke u. Kordel

speziell **für Papier- und Zellstoffabriken usw.** liefert

Tilmann Dorr, mechan. Seilerei, Düren (Rhld.)

Ueberall Vertreter gesucht.

Papier-Kalender 1915.

Papiertechn. Hilfs- und Adressbuch
(Fr. herausg. v. **Pfaff** u. **Lohnes**) **29. Jahrg.**

I. Teil: Techn. Taschenbuch.

II. Teil: Adressbuch

sämtlicher Papier-, Holz-, Zell- u. Strohstoff-Fabriken der Erde.

Beide Teile (nur zus.) geg. Voreinsendung von M. **3.20** Inland, M. **3.50** Ausland, z. bezieh.

Heilm. Henklers Verlag, Dresden-A. 9.

Ergiebigste u. bindekräftigste

Lederleime

:: fett- und säurefrei ::

empfiehlt

C. M. Nachtigall, Schkölen i. Thür.

Wer liefert

für eine Schnupftabakfabrik zur Umhüllung von feuchtem Tabak geeignetes Papier als

Ersatz für Stanniol?

Angebote, womöglich mit Mustern unter **M. G. 71** an **Rudolf Mosse, München.**

Muster von Spezialitäten in **Papier und Pappen** sind uns zwecks Auskunfterteilung bei Anfragen nach einschlägigen Bezugsquellen stets erwünscht. Berlin S 42. **„Der Papier-Fabrikant."**

Zwangsversteigerung.

Im Wege der Zwangsvollstreckung sollen die in Treuenbrietzen belegenen, im Grundbuche von Treuenbrietzen, Band 15, Blatt Nr. 8, 9 und 10, Band 20, Blatt Nr. 25, und Band 26, Blatt Nr. 11 und 20, zur Zeit der Eintragung des Versteigerungsvermerkes auf den Namen der **Papierfabrik** vormals **Wilhelm Seebald & Co.**, Gesellschaft mit beschränkter Haftung in Treuenbrietzen, eingetragenen Grundstücke **am 28. Oktober 1915, vormittags 10½ Uhr,** durch das unterzeichnete Gericht an der Gerichtsstelle — Zimmer Nr. 4 — versteigert werden.

Die Grundstücke liegen in der Gemarkung Treuenbrietzen und bestehen aus:

I. Band 15, Blatt Nr. 8:

1. Kartenblatt 2, Parzelle 396/3. Garten zum Plan 35, von 9,20 Ar Größe und 1,26 Taler Reinertrag.
2. Kartenblatt 2, Parzelle 397/3. Garten Fabrikétablissement von 30,60 Ar Größe und 4,20 Taler Reinertrag.
3. Kartenblatt 2, Parzelle 8. Hofraum Sebalduss-traße Nr. 8, mit Fabrikgebäude, Bleicherei, Schuppen, Pumpenraum und Wassertürmen von 20,20 Ar Größe und 1587 Mark Gebäudesteuernutzungswert.
4. Kartenblatt 2, Parzelle 9. Hofraum Sebaldus-straße Nr. 8, mit Wohnhaus, Kontor mit Maschinenhaus, Lagerraum für Rohmaterial, Lagerraum, Papiermaschinenraum, Kesselhaus mit Anbau, Ekonomissorgebäude mit Waschküche, Holzschuppen, Beamtenwohnhaus, Stall und Taubenhaus von 46,20 Ar Größe und 3328 Mark Gebäudesteuernutzungswert.
5. Kartenblatt 2, Parzelle 10. Hofraum Sebaldus-straße Nr. 8, mit Beamtenhaus, Fabrik, Pferdestall, Wagenremise und Beamtenwohnhaus von 14 Ar Größe und 1490 Mark Gebäudesteuernutzungswert.

Zu 3. bis 5. Gebäudesteuerrolle Nr. 564.

6. Kartenblatt 2, Parzelle 12. Weide beim Etablissement von 33,20 Ar Größe und 1,82 Taler Reinertrag.
7. Kartenblatt 2, Parzelle 21. Acker daselbst von 81,20 Ar Größe und 8,59 Taler Reinertrag.
8. Kartenblatt 2, Parzelle 22. Wiese daselbst

Digitized by Google

von 1,8770 Hektar Größe und 25,73 Taler Reinertrag.

9. Kartenblatt 8, Parzelle 109/65. Acker vom Plan an der Nieplitz Nr. 35, von 55,40 Ar Größe und 0,65 Taler Reinertrag.
10. Kartenblatt 8, Parzelle 124/76. Acker daselbst von 59,60 Ar Größe und 4,20 Taler Reinertrag.
11. Kartenblatt 8, Parzelle 78. Acker daselbst von 63,10 Ar Größe und 4,45 Taler Reinertrag.
12. Kartenblatt 8, Parzelle 77. Acker Morgenland N. d. 1 von 96,80 Ar Größe und 6,82 Taler Reinertrag.
13. Kartenblatt 9, Parzelle 201/8. Acker vom Ackerplan diesseits der Nieplitz, Nr. 36, von 6,90 Ar Größe und 0,49 Taler Reinertrag.
14. Kartenblatt 9, Parzelle 204/8. Acker daselbst (Ueberfahrtsweg) von 7,90 Ar Größe und 0,54 Taler Reinertrag.
15. Kartenblatt 9, Parzelle 213/8. Acker daselbst (Ueberfahrtsweg) von 11,30 Ar Größe und 0,53 Taler Reinertrag.
16. Kartenblatt 9, Parzelle 214/9. Acker daselbst (Ueberfahrtsweg) von 3,60 Ar Größe und 0,17 Taler Reinertrag.
17. Kartenblatt 10, Parzelle 243/22. Acker vom Plan 47 an der untern Fabrik von 0,8980 Hektar Größe und 16,30 Taler Reinertrag.
18. Kartenblatt 29, Parzelle 18. Wiese in der kleinen Freiheit von 1,3580 Hektar Größe und 4,26 Taler Reinertrag.

Zu 1. bis 18. Grundsteuer-Mutterrolle Artikel 390.

II. Band 15, Blatt Nr. 9.

1. Kartenblatt 10, Parzelle 13. Acker Morgenland C 2 von 0,5670 Hektar Größe und 2,61 Taler Reinertrag.
2. Kartenblatt 13, Parzelle 144. Garten Fabriketablissement von 2,3640 Hektar Größe und 18,52 Taler Reinertrag.

Zu 1. und 2. Grundsteuer-Mutterrolle Artikel 2272.

III. Band 15, Blatt Nr. 10.

1. Kartenblatt 10, Parzelle 201/17. Wiese Morgenland C 1 von 4,30 Ar Größe und 0,42 Taler Reinertrag.
2. Kartenblatt 10, Parzelle 204/18. Acker daselbst von 3,90 Ar Größe und 0,16 Taler Reinertrag.
3. Kartenblatt 13, Parzelle 119. Holzung Fabriketablissement von 41,40 Ar Größe und 1,62 Taler Reinertrag.
4. Kartenblatt 13, Parzelle 121. Holzung daselbst von 1,7210 Hektar Größe und 6,74 Taler Reinertrag.
5. Kartenblatt 13, Parzelle 123. Hofraum Berliner Straße Nr. 31, mit Kohlenschuppen und Bauschuppen, von 16,90 Ar Größe und 12 Mark Gebäudesteuernutzungswert.
6. Kartenblatt 13, Parzelle 129. Hofraum Berliner Straße Nr. 31, mit Holländergebäude, Kochereigebäude, Kesselhaus mit Schornstein, Schirrbauerei und Klärhaus, von 7,70 Ar Größe und 788 Mark Nutzungswert.
7. Kartenblatt 13, Parzelle 130. Hofraum Berliner Straße Nr. 31, mit Arbeiterwohnhaus, links mit Anbau und abgesondertem Abort, Arbeiterwohnhaus rechts, Magazingebäude und Sortiergebäude von 53,60 Ar Größe und 716 Mark Nutzungswert.
8. Kartenblatt 13, Parzelle 132. Hofraum Berliner Straße Nr. 31, mit Wohnhaus, Ziegen- und Holzstall, von 28,80 Ar Größe und 412 Mark Gebäudesteuernutzungswert.

Zu 5. bis 8. Gebäudesteuerrolle Nr. 565.

9. Kartenblatt 13, Parzelle 124. Garten Fabriketablissement von 40,10 Ar Größe und 3,14 Taler Reinertrag.
10. Kartenblatt 13, Parzelle 127. Weg an Seebald's Fabrik von 21,40 Ar Größe.
11. Kartenblatt 13, Parzelle 131. Garten Fabriketablissement von 8,90 Ar Größe und 0,70 Taler Reinertrag.
12. Kartenblatt 13, Parzelle 133. Garten daselbst von 57 Ar Größe und 5,58 Taler Reinertrag.
13. Kartenblatt 13, Parzelle 135. Garten daselbst von 65 Ar, 90 qm Größe und 6,45 Taler Reinertrag.
14. Kartenblatt 13, Parzelle 139. Garten daselbst von 26,80 Ar Größe und 2,62 Taler Reinertrag.
15. Kartenblatt 13, Parzelle 140. Wiese daselbst von 79,90 Ar Größe und 7,82 Taler Reinertrag.
16. Kartenblatt 13, Parzelle 141. Holzung daselbst von 99 Ar, 80 qm Größe und 3,91 Taler Reinertrag.
17. Kartenblatt 13, Parzelle 142. Holzung daselbst von 65,10 Ar Größe und 2,55 Taler Reinertrag.
18. Kartenblatt 14, Parzelle 63. Holzung daselbst von 1,4350 Hektar Größe und 5,62 Taler Reinertrag.

Zu 1. bis 18. Grundsteuer-Mutterrolle Artikel 2273.

IV. Band 20, Blatt Nr. 25.

1. Kartenblatt 14, Parzelle 59. Holzung Fabriketablissement von 1,1080 Hektar Größe und 4,34 Taler Reinertrag.
2. Kartenblatt 14, Parzelle 60. Acker daselbst von 59,20 Ar Größe und 2,78 Taler Reinertrag.
3. Kartenblatt 29, Parzelle 31. Wiese, Wendewasserwiese von 1,5570 Hektar Größe und 4,88 Taler Reinertrag.

Zu 1. bis 3. Grundsteuer-Mutterrolle Artikel 2274.

V. Band 26, Blatt Nr. 11.

Kartenblatt 10, Parzelle 206/18. Acker Morgenland C 1 von 1,1550 Hektar Größe und 5,24 Taler Reinertrag.
Grundsteuer-Mutterrolle Artikel 1205.

VI. Band 26, Blatt Nr. 20.

1. Kartenblatt 9, Parzelle 202/8. Acker, Ackerplan diesseits der Nieplitz Nr. 36, von 52,60 Ar Größe und 3,71 Taler Reinertrag.
2. Kartenblatt 9, Parzelle 203/8. Acker daselbst von 52,60 Ar Größe und 3,65 Taler Reinertrag.
3. Kartenblatt 9, Parzelle 304/6. Acker an den kurzen Weizstücken und Teichmathen Nr. 37, von 95,88 Ar Größe und 6,76 Taler Reinertrag.

Zu 1. bis 3. Grundsteuer-Mutterrolle Artikel 1295.

Der Versteigerungsvermerk ist am 30. April 1914 in das Grundbuch eingetragen.

Es ergeht die Aufforderung, Rechte, soweit sie zur Zeit der Eintragung des Versteigerungsvermerkes aus dem Grundbuche nicht ersichtlich waren, spätestens im Versteigerungstermin vor der Aufforderung zur Abgabe von Geboten anzumelden und, wenn der Gläubiger widerspricht, glaubhaft zu machen, widrigenfalls sie bei der Feststellung des geringsten Gebots nicht berücksichtigt und bei der Verteilung des Versteigerungserlöses dem Anspruche des Gläubigers und den übrigen Rechten nachgesetzt werden.

Diejenigen, welche ein der Versteigerung entgegenstehendes Recht haben, werden aufgefordert, vor der Erteilung des Zuschlags die Aufhebung oder einstweilige Einstellung des Verfahrens herbeizuführen, widrigenfalls für das Recht der Versteigerungserlös an die Stelle des versteigerten Gegenstandes tritt.

Treuenbrietzen, den 15. Januar 1915.

Königliches Amtsgericht.

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur **A. Lutz**, Gross-Lichterfelde-West; für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur **Carl Franck**, Karlshorst-Berlin; für den geschäftlichen Teil: **Stefan Adfeldt**, Berlin. — Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: **An die Redaktion des „Papier-Fabrikant", Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142**

Digitized by Google

Luftheizungs-Anlagen

für

Werkstätten und · Fabrikräume ·

insbesondere

Papierfabriken

liefert

in bewährtester Ausführung unter voller Garantie für gute Arbeitsweise

Benno Schilde, G. m. b. H., Hersfeld, H.-N.

Im Sommer gleichzeitig als Kühlung zu benutzen.

Verlangen Sie Sonder-Prospekt.

SUDENBURGER MASCHINENFABRIK UND EISENGIESSEREI

Aktiengesellschaft zu Magdeburg

Gegründet 1843 - Telegramm-Adresse: Zuckerrohr · Fernsprecher Nr. 1

liefert vollständige bewährte

Eindampfanlagen für Sulfatablaugen

mit **Schnell-** und **Fertigverdampfern** eigenen Systems

Deutsches Reichs-Patent angemeldet u. Auslands-Patente!

für Sulfitablaugen

nach den Patenten KESTNER–MÜLLER

Mehrere Anlagen für Sulfatablaugen und Sulfitablaugen mit großem Erfolge im Betrieb! / Ausarbeitung von Kostenanschlägen und Ingenieurbesuch bereitwilligst!

Digitized by Google

Autom. Heisswasser-Dampf-Kessel-Speiseanlagen D.R.P.

Bester Ersatz für Pumpen & Injektoren
Kein Antrieb – Keine Schmierung –
Keine Reparaturen

Kostenlos: Ingenieurbesuch
Offerten
Probelieferung

Schiff & Stern
Leipzig & Wien IX/1

C. JOACHIM & SOHN, Schweinfurt a. M.

Maschinenfabrik ☞ Eisengiesserei ☞ Kesselschmiede.

Für den Fabrikbetrieb:

Badernschneider, Drescher.
Holländer und Kollergänge.
Stroh- und Badernkocher.
Rühr- und Schöpfwerke.
Stoffpumpen.
Cylindermaschinen,
Ein- und Mehrcyl.
Langsiebmaschinen.
Schraubenpressen.
Walzenpressen.
Glätt- und Satinierwerke.
Kolben- und Centrifugal-Pumpen, Saugerpumpen.
Trockencylinder.
Kompl. Einrichtungen von Asbest-, Zement-Schiefer-Fabriken.

Für Versuchs- und Lehrzwecke:

Kleine Holländer in sechs Grössen.
Dampfgefässe halbrund u. kugelförmig.
Kleine Schöpfbütten und Schöpfformen.
Schraubenpressen.
Kleine Pappen- und Papiermaschinen.
Trockenapparate.
Satinierwerke mit Stahl- und Papierwalzen.
In den verschiedensten Ausführungen nach den betreffenden Wünschen.
Versuchskollergang.
Knotenfänger und Haspel.

Spezialität: **Maschinen für Pappen- und Papierfabrikation.**

Druck von Otto Elsner A.-G., Berlin S.

Digitized by Google

LE FABRICANT DE PAPIER ✠ DER ✠ THE PAPER MAKER

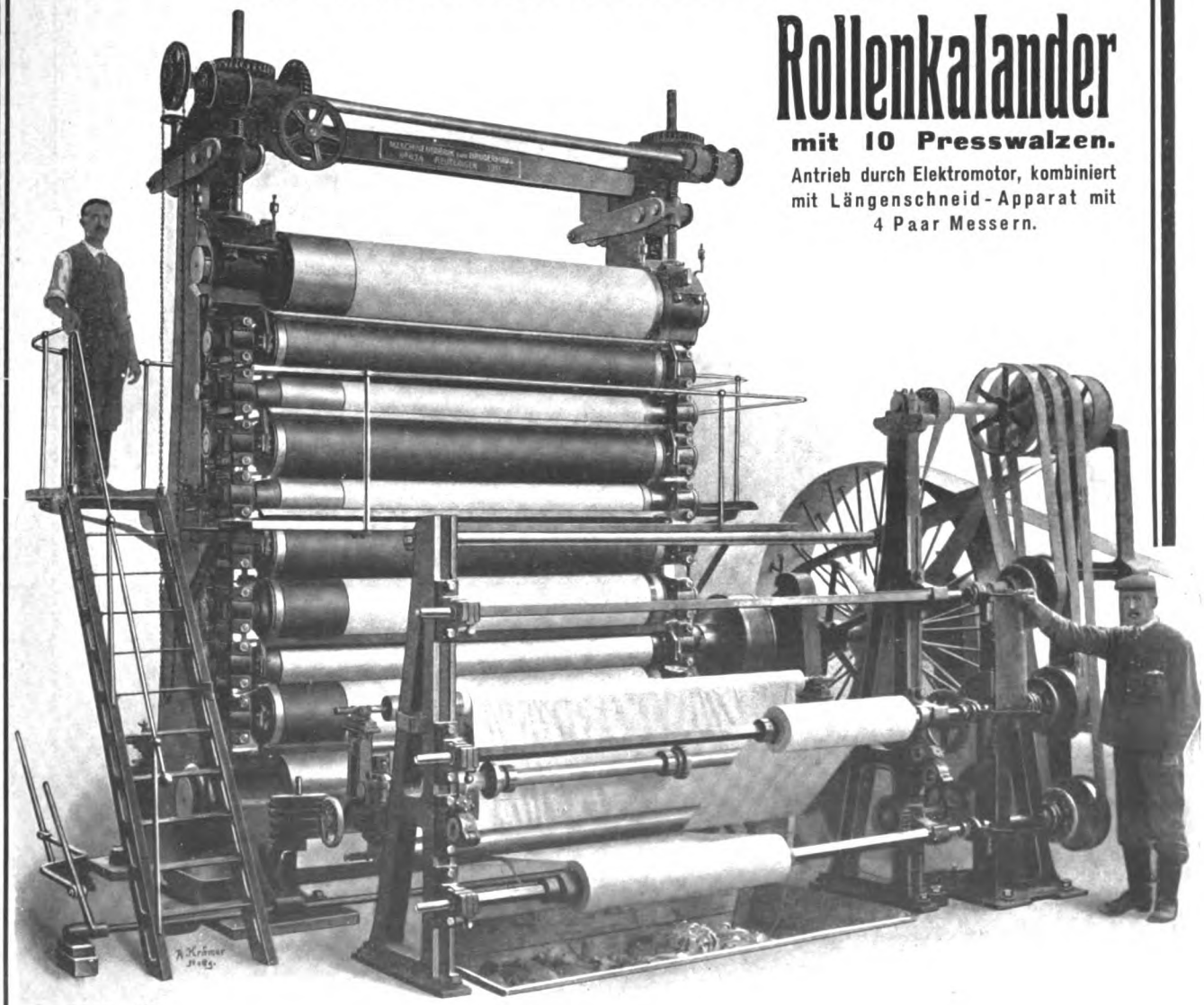
PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 10. **Berlin, 5. März 1915.** **XIII. Jahrgang.**

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)

Rollenkalander
mit 10 Presswalzen.
Antrieb durch Elektromotor, kombiniert mit Längenschneid-Apparat mit 4 Paar Messern.



Spezialität: Sämtliche Maschinen für die Papierfabrikation.

Digitized by Google

Um das mir noch verbliebene Arbeiterpersonal zu beschäftigen

erhalte ich meinen Betrieb auch während des Krieges voll aufrecht

Ich bin daher wieder in der Lage, meine geehrte Kundschaft in gewohnter, sorgfältiger Weise zu bedienen

Aufträge werden in kürzester Frist erledigt. Ebenso können **Kreismesser und andere Ersatzteile** für meine Schneidmaschinen, da meist vorrätig, jederzeit rasch geliefert werden

Im Bau befinden sich z. Zt:

Einige Präzisions-Papierrollen-Schneid- und Wickelmaschinen
Mod. D, I und II mit Universal-Antrieb, für Schmalschnitt

Einige Präzisions-Umrollmaschinen für Rotationsrollen
des neuesten Modells IV, und verschiedene

Kreismesser-Schleif- und Hülsenabstech-Maschinen

Gandenberger'sche Maschinen-Fabrik

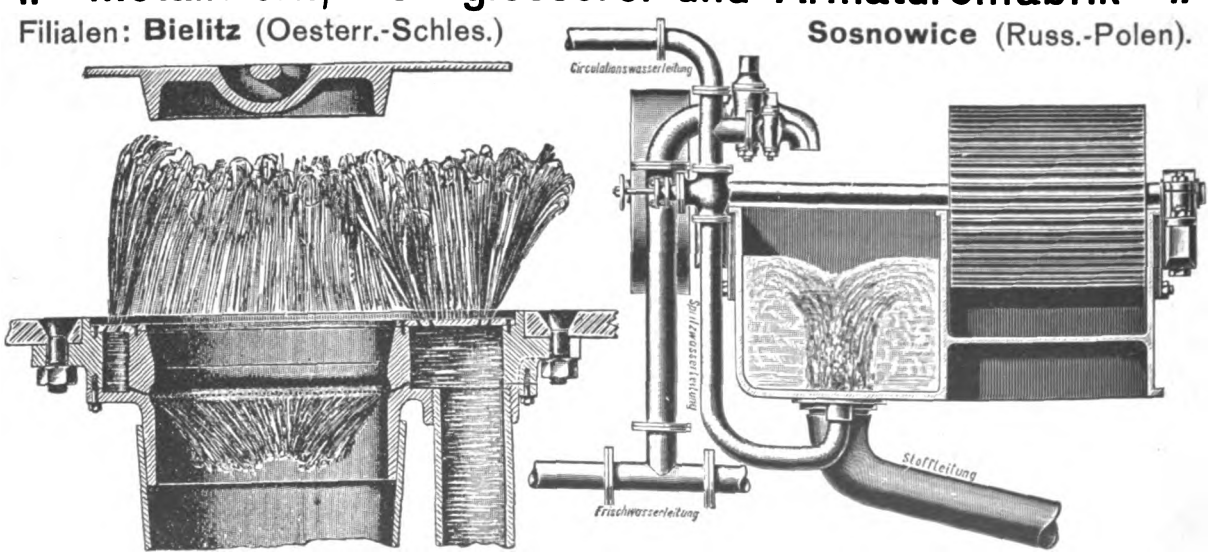
GEORG GOEBEL Darmstadt

Deutsche Phosphorbronze-Industrie E. v. MÜNSTERMANN G.m.b.H.

Kattowitz O.-S., Ludwigshütte

:: Metallwerk, Eisengiesserei und Armaturenfabrik ::

Filialen: **Bielitz** (Oesterr.-Schles.) **Sosnowice** (Russ.-Polen).



Helländer-Spritzventile Patent Robert Dietrich, Merseburg

D. R. P. No. 95 517. * Oesterr. Reichspatent No. 47/5191. * Russ. Reichspatent No. 1696.

Prospekte stehen kostenlos zur Verfügung. 4018 Prospekte stehen kostenlos zur Verfügung.

Digitized by Google

Diesem Heft liegt das Inhalts-Verzeichnis des Jahrganges 1914 bei.

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142
Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XIII. Jahrgang | BERLIN, 5. März 1915 | Heft 10

Inhalt:

Seite		
149—152	Dauerversuche mit Pergament-, Pergamentersatz und Pergamynpapieren	
153	Die Bestimmung des Luftgehaltes im Papier	
154—164	Patent-Umschau — Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Vermischtes	

Sommaire:

Page		
152—153	Epreuves de durée faites avec du papier parcheminé, du papier simili-sulfurisé et du papier pergamyn	
153—154	Détermination de la teneur d'air du papier	
154—164	Revue des brevets — Marchés — Petites nouvelles	

Contents:

Page	
152	Continuous Tests with Real Vegetable Parchment Paper, Imitation Parchment Paper and Glassine Paper
153—154	Determining the Percentage of Air in Paper
154—164	Review of Patents — Markets — Miscellanea

Dauerversuche mit Pergament-, Pergamentersatz- und Pergamynpapieren.*)

Von Dr. C. Bartsch.

Seit einer Reihe von Jahren werden im Materialprüfungsamt umfangreiche Dauerversuche mit Papieren von verschiedener Stoffzusammensetzung und Herstellungsweise ausgeführt, um eine sichere Grundlage für die Beurteilung der Ausdauerfähigkeit der verschiedenen Papiersorten zu gewinnen.[1])

Bei der Prüfung wird in der Weise verfahren, daß von Zeit zu Zeit festgestellt wird, in welchem Maße sich die Festigkeitseigenschaften während des Lagerns geändert haben. Gleichzeitig werden auch Versuche darüber angestellt, ob kürzere Zeit andauernde Erwärmung der Papiere eine ähnliche Wirkung auf die Festigkeitseigenschaften derselben ausübt, wie längeres Lagern bei gewöhnlicher Temperatur. Bei guter Uebereinstimmung würde es dann möglich sein, die Ausdauerfähigkeit in kurzer Zeit, nämlich durch das Verhalten der Papiere beim Erwärmen, zu bestimmen.

Unter den vorerwähnten Dauerversuchen befanden sich bisher weder echte Pergamentpapiere, noch Pergamentersatz- und Pergamynpapiere. In einer besonderen Versuchsreihe wurden daher die Versuche auch auf eine Anzahl solcher Papiere ausgedehnt, da es gewiß von Wichtigkeit sein dürfte, auch über diese Papiersorten Aufschluß zu erhalten.

Die nachfolgende Arbeit soll über die Ergebnisse berichten, die aus den bisherigen Untersuchungen, die sich über einen Zeitraum von 7 Jahren erstrecken, gewonnen wurden.

Die ersten Prüfungen der Pergament-,

*) Mitteilungen aus dem Kgl. Materialprüfungsamt. 1914. Achtes und neuntes Heft.

[1]) Herzberg, Mitt. 1907 S. 82, 1911 S. 169, 1912 S. 169.

Anzeigenschluß für die nächste Nummer: Dienstag, den 9. März.

Digitized by Google

Tabelle I

A. Echte Pergamentpapiere

Lfd. No.	Stoffzusammensetzung	Aschengehalt %	Art der Zusätze	Quadratmetergewicht in g	Säuregehalt in %	Art der Lagerung	Jahr der Prüfung	Reißlänge und Dehnung: Maschinenrichtung Reißlänge	Maschinenrichtung Dehnung	Querrichtung Reißlänge	Querrichtung Dehnung	Mittel Reißlänge	Mittel Dehnung	Anzahl der Doppelfalzungen: Maschinenrichtung	Querrichtung	Mittel	Verhältniszahlen. Die Werte von 1907 = 100 gesetzt: Reißlänge	Dehnung	Falzzahl	Feuchtigkeitsgehalt der Papiere in %
1	Baumwolle 60% Laub- u. Nadelholzzellstoff 40%	2,25	Traubenzucker	67	0,048	Boden	1907	5150	2,1	3100	4,0	4125	3,1	206	177	192	—	—	—	9,0
							1914	4750	1,9	3050	2,7	3900	2,3	120	101	111	95	74	58	8,4
						Keller	1907	5000	2,3	2850	4,6	3925	3,5	245	149	197	—	—	—	8,7
							1914	4600	2,4	2950	4,4	3775	3,4	147	140	143	96	97	73	9,2
2	Baumwolle 80% Nadelholzzellstoff 20%	0,38	Traubenzucker	95	0,038	Boden	1907	5200	6,2	3850	14,2	4525	10,2	8459	6623	7541	—	—	—	9,3
							1914	4900	5,9	3850	13,2	4375	9,6	3153	1283	2218	97	94	29	8,6
						Keller	1907	5250	6,0	3750	13,7	4500	9,9	7183	6555	6869	—	—	—	9,2
							1914	5050	6,1	3500	13,5	4275	9,8	3868	2165	3017	95	99	44	9,5
3	Baumwolle 85% Laubholzzellstoff 15%	0,63	Traubenzucker (Das Papier ist mit Alizarinfarbe rot gefärbt)	99	—	Boden	1907	6050	3,3	3850	9,8	4950	6,6	205	304	255	—	—	—	9,1
							1914	5800	3,3	3550	7,3	4675	5,3	71	151	111	94	80	44	8,6
						Keller	1907	5600	3,4	3850	10,0	4725	6,7	204	352	278	—	—	—	9,1
							1914	5300	3,7	3500	8,8	4400	6,3	159	298	229	93	94	82	9,4
4	Baumwolle	0,28	Traubenzucker	119	0,058	Boden	1907	4350	6,6	3200	15,7	3775	11,2	1939	2401	2170	—	—	—	10,0
							1914	4100	6,0	3100	14,3	3600	10,2	278	481	380	95	91	18	9,1
						Keller	1907	4450	7,1	3150	16,7	3800	11,9	1849	2467	2158	—	—	—	9,9
							1914	3900	7,1	3000	15,9	3450	11,5	922	1288	1105	91	97	51	10,5
5	Baumwolle	0,26	Traubenzucker	159	0,027	Boden	1907	5300	6,2	850	19,3	4575	12,8	443	642	543	—	—	—	9,5
							1914	5150	5,9	3700	17,6	4425	11,8	156	332	244	97	92	45	8,6
						Keller	1907	5350	6,5	3500	20,6	4425	13,6	417	799	608	—	—	—	9,3
							1914	4900	6,2	3600	18,6	4250	12,4	248	417	333	96	91	55	9,0
6	Baumwolle	0,38	Traubenzucker	123	0,104	Boden	1907	4500	2,1	3200	2,9	3850	2,6	1	3	2	—	—	—	8,2
							1914	4550	1,9	3200	2,0	3875	2,0	0	0	0	101	77	0	7,8
						Keller	1907	4350	3,0	3150	3,4	3750	3,2	1	4	3	—	—	—	8,4
							1914	4150	1,9	3150	2,6	3650	2,3	0	1	1/2	97	72	17	8,6
7	Baumwolle (ungebleicht)	0,52	Traubenzucker	199	0,006	Boden	1907	8200	5,7	4100	13,6	6150	9,7	180	1682	931	—	—	—	9,6
							1914	7850	4,9	4050	9,9	5950	7,4	66	852	459	97	76	49	8,9
						Keller	1907	7600	6,0	4050	16,0	5825	11,0	346	1650	998	—	—	—	9,5
							1914	7750	5,5	3800	11,9	5775	8,7	106	1202	654	99	79	66	9,5
8	Baumwolle	0,32	Traubenzucker	124	0,057	Boden	1907	6200	5,4	3900	15,0	5050	10,2	302	714	508	—	—	—	8,9
							1914	5750	3,9	3600	11,0	4675	7,5	23	77	50	93	74	10	8,0
						Keller	1907	5950	5,4	3750	15,3	4850	10,4	281	668	475	—	—	—	9,0
							1914	5650	4,8	3600	13,7	4675	9,3	79	278	179	96	89	38	8,8

Digitized by Google

B. Pergamentersatzpapiere

Lfd. Nr.	Stoffzusammensetzung	Aschengehalt %	Art der Zusätze	Quadratmetergewicht in g	Verhalten gegen Lackmuspapier und Kongorotlösung	Art der Lagerung	Jahr der Prüfung	Reißlänge und Dehnung: Maschinenrichtung Reißlänge	Maschinenrichtung Dehnung	Querrichtung Reißlänge	Querrichtung Dehnung	Mittel Reißlänge	Mittel Dehnung	Anzahl der Doppelfalzungen: Maschinenrichtung	Querrichtung	Mittel	Verhältniszahlen. Die Werte von 1907 = 100 gesetzt: Reißlänge	Dehnung	Falzzahl	Feuchtigkeitsgehalt der Papiere in %
9	Nadelholzzellstoff (Fichte oder Tanne)	1,36	Harzleim und Stärke	36	neutral	Boden	1907	8950	1,7	4350	2,3	6650	2,0	865	64	465	—	—	—	8,2
							1914	9500	1,5	4250	1,5	6875	1,5	396	46	221	103	75	48	7,8
						Keller	1907	8700	1,8	3750	2,3	6225	2,1	823	50	437	—	—	—	8,7
							1914	8450	1,5	3600	1,8	6025	1,7	474	36	255	97	81	58	8,5
10	Nadelholzzellstoff (Fichte oder Tanne)	1,00	Harzleim	38	neutral	Boden	1907	7450	1,5	2850	1,5	5150	1,5	1061	15	538	—	—	—	8,8
							1914	7200	1,1	2750	0,8	4975	1,0	478	13	246	97	67	46	8,2
						Keller	1907	7300	1,5	3150	1,3	5225	1,4	937	19	478	—	—	—	8,8
							1914	7850	1,4	3150	0,8	5500	1,1	559	17	288	105	78	60	8,8
11	Nadelholzzellstoff (Fichte oder Tanne)	1,07	Harzleim	43	schwach sauer	Boden	1907	8850	2,4	3100	1,2	5975	1,8	1794	127	961	—	—	—	9,1
							1914	8650	1,8	3300	0,7	5975	1,3	1109	58	589	100	72	61	7,7
						Keller	1907	8450	2,4	3250	1,6	5850	2,0	1738	140	939	—	—	—	8,9
							1914	8150	2,2	3600	1,1	5875	1,7	1313	67	690	101	85	73	8,7
12	Nadelholzzellstoff (Fichte oder Tanne)	6,46	Harzleim und Stärke	123	sauer	Boden	1907	5550	2,5	4100	3,5	4825	3,0	965	1005	985	—	—	—	8,8
							1914	5450	2,1	4000	2,3	4725	2,2	117	306	212	101	60	22	7,7
						Keller	1907	5500	2,4	4000	3,3	4750	2,9	773	1138	956	—	—	—	8,3
							1914	5250	1,9	3850	2,2	4550	2,1	211	386	299	96	72	31	8,3

C. Pergamynpapiere

Lfd. Nr.	Stoffzusammensetzung	Aschengehalt %	Art der Zusätze	Quadratmetergewicht in g	Verhalten gegen Lackmuspapier und Kongorotlösung	Art der Lagerung	Jahr der Prüfung	Reißlänge und Dehnung: Maschinenrichtung Reißlänge	Maschinenrichtung Dehnung	Querrichtung Reißlänge	Querrichtung Dehnung	Mittel Reißlänge	Mittel Dehnung	Anzahl der Doppelfalzungen: Maschinenrichtung	Querrichtung	Mittel	Verhältniszahlen. Die Werte von 1907 = 100 gesetzt: Reißlänge	Dehnung	Falzzahl	Feuchtigkeitsgehalt der Papiere in %
13	Nadelholzzellstoff (Fichte oder Tanne)	1,08	Harzleim und Stärke	30	neutral	Boden	1907	8700	1,5	4000	3,5	6350	2,5	568	57	313	—	—	—	8,2
							1914	9200	1,4	4100	2,9	6650	2,2	339	38	189	105	88	60	7,8
						Keller	1907	9050	1,7	3850	3,5	6450	2,6	615	58	337	—	—	—	8,7
							1914	8800	1,4	3850	2,7	6375	2,1	532	38	285	99	81	85	8,6
14	Nadelholzzellstoff (Fichte oder Tanne)	1,00	Harzleim und Stärke	30	neutral	Boden	1907	8600	1,5	3750	4,7	6175	3,1	811	129	470	—	—	—	8,5
							1914	8750	1,4	3600	3,3	6175	2,4	481	66	274	100	77	58	7,9
						Keller	1907	8500	1,6	3800	5,1	6150	3,4	701	137	419	—	—	—	8,7
							1914	8750	1,5	3650	4,6	6200	3,1	615	65	340	101	91	81	8,5
15	Nadelholzzellstoff (Fichte oder Tanne	0,80	Harzleim	37	sauer	Boden	1907	10900	1,3	2800	1,7	6850	1,5	1838	131	985	—	—	—	9,2
							1914	10200	0,9	2850	1,2	6525	1,1	1377	57	717	95	73	73	8,6
						Keller	1907	10300	1,2	3000	1,9	6650	1,6	1815	129	972	—	—	—	9,1
							1914	9650	1,1	3000	1,5	6325	1,3	1644	58	851	95	81	86	8,9
16	Nadelholzzellstoff (Fichte oder Tanne	0,82	Harzleim und Stärke	39	neutral	Boden	1907	8600	1,4	3150	2,0	5875	1,7	1690	101	896	—	—	—	8,9
							1914	8400	1,1	3150	1,2	5775	1,2	1102	59	581	98	71	65	8,2
						Keller	1907	8500	1,5	3200	2,2	5850	1,9	1950	110	1030	—	—	—	8,5
							1914	8450	1,2	3200	2,1	5825	1,7	1453	127	790	99	89	77	8,8

Digitized by Google

Pergamentersatz- und Pergamynpapiere wurden bereits im Jahre 1907 ausgeführt und wurde darüber in den Mitteilungen berichtet.[2]) Es wurden damals zunächst die Aenderungen in den Festigkeitswerten ermittelt, die die Papiere bei verschieden langer und verschieden hoher Erwärmung erleiden, und zwar wurden die Papiere folgenden Wärmeeinflüssen ausgesetzt:

1. 3 Tage bei 60° C erwärmt
2. 30 Tage bei 60° C erwärmt
3. 3 Tage bei 100° C erwärmt

Der Zweck dieser Prüfung war — wie bereits oben erwähnt wurde — der, später durch Vergleich der beim Erwärmen und beim Lagern gefundenen Festigkeitswerte feststellen zu können, ob zwischen beiden eine gewisse Uebereinstimmung in den Aenderungen der Festigkeitswerte besteht.

[2]) Mitt. 1907 S. 237, Einfluß höherer Wärmegrade usw.

Von den für die Dauerversuche bestimmten Papieren wurden 2 Serien hergerichtet. Die eine war für die Lagerung im Keller, die andere für die Lagerung auf dem Boden bestimmt. Von beiden Serien wurden zunächst die Festigkeitswerte bei Beginn der Lagerung im Jahre 1907 ermittelt. Seitdem sind wiederholte Festigkeitsbestimmungen in den Jahren 1908, 1910, 1912 und 1914, also nach 1-, 3-, 5- und 7jähriger Lagerung ausgeführt worden. Zwischen den einzelnen Prüfungen lagerte das gesamte Versuchsmaterial in gut verschnürten, mit Packpapier eingeschlagenen Paketen, so daß es gegen Staub und direktes Licht hinreichend geschützt war.

Da die Aenderungen der Festigkeitswerte in den aufeinanderfolgenden Prüfungen ziemlich gleichmäßig verlaufen sind, so sollen hier zur Vermeidung umfangreicher Tabellen nur die Ergebnisse der ersten und letzten Prüfung gegeben werden. (Fortsetzung folgt.)

Epreuves de durée faites avec du papier parcheminé, du papier simili-sulfurisé et du papier pergamyn.

Depuis quelques années, des épreuves de durée sont faites au Laboratoire Royal pour l'essai des Matériaux, à Berlin-Lichterfelde, avec des papiers de différente compositions et provenant de différents procédés de fabrication. La Façon dont se comportent les papiers dans les magasins, est établie par l'essai, dans des intervalles déterminés, de leurs qualités de résistance. En même temps, ils sont soumis, pendant un certain temps, à des températures constantes plus ou moins élevées, afin d'en constater l'effet sur la résistance des papiers exposés longtemps à la température ambiante des entrepôts.

En cas de parfaite concordance, il serait possible de fixer en peu de temps, par la façon dont il se comporte au réchauffement, le degré de durée du papier.

Ce procédé, n'employé autrefois qu'à l'égard des papiers normeaux, est appliqué depuis sept ans, aux susdits papiers également. Une partie de ces derniers avait été placée dans un grenier, l'autre, dans une cave. Les essais parallèles exécutés simultanément, constituèrent trois autres groupes: l'un comprenant des papiers exposés pendant trois jours à une température de 60 degrés centigrades; un autre, où ils furent réchauffés à cette même temperature, pendant trente jours; le troisième, où ils subirent une température de 100 degrés c. pendant trois jours.

Afin de les préserver de la poussière et du jour direct, ils ont été enveloppés dans du papier d'emballage, puis ficelés.

Continuous Tests with Real Vegetable Parchment Paper, Imitation Parchment Paper and Glassine Paper.

For some years continuous tests have been carried out at the Royal Institute for the Testing of Materials in Großlichterfelde pear Berlin with papers of different pulp composition and different manufacture. By testing the strength of the papers at given intervals it is ascertained how the papers behave during a long storage. The papers are also, for a short while, continuously heated, in order to observe, whether this has a similar effect on the strength of the paper as a long storage at ordinary temperature. If these two methods show well corresponding results, it would be possible to ascertain the endurance of the paper within a short space of time, namely by its behavious when heated.

This method, which was first employed with normal-papers has now, also, since seven years been extended to the above named papers. One set of the papers was stored in the loft, another in the cellar. The simultaneous, parallel tests were divided into three classes, viz. the papers were heated for three days at 60° Cent., for thirty days at 60° Cent., and for three days at 100° Cent. The papers were stored, wrapped in packing paper and corded, thus well protected against direct light and dust. The papers thus stored were tested in the years 1907, 1908, 1910, 1912, 1914 and simultaneously papers heated in the three above described manners were tested.

(To be continued.)

Digitized by Google

Ainsi emmagasinés, ils ont été examinés successivement dans les annés 1907, 1908, 1910, 1912, 1914; aux mêmes époques, les papiers réchauffés d'après les trois modes ci-dessus, ont été soumis à des essais.

(A suivre.)

Die Bestimmung des Luftgehaltes im Papier.

Von G. Ludwig.

(Fortsetzung aus Heft 9, S. 139.)

Das zu untersuchende Papier, dessen Abmessungen und genaues Gewicht vorher bestimmt wurde, wird unter Wasserzusatz den verschiedenen Luftaustreibungsprozessen unterworfen, jedoch so, daß zwar Wasser, nicht aber Papierstoff verloren gehen kann. Ist die Luftaustreibung beendet, so wird die Papiermasse in ein Meßgefäß, dessen Inhalt bei einer bestimmten Temperatur sowie dessen Leergewicht genau bekannt sind, geleert, bis zur Marke mit Wasser aufgefüllt und gewogen. Aus den so erhaltenen Gewichten läßt sich dann der Rauminhalt des Papierstoffes in luftfreiem Zustande durch Rechnung finden, wie folgt.

Es bezeichnet:

G_m = das Gewicht des Meßgefäßinhaltes in Gramm,

V_m = den Rauminhalt des Meßgefäßes in ccm,

V_w = den Rauminhalt des im Meßgefäß befindlichen Wassers in ccm,

V_p = den Rauminhalt des im Meßgefäß befindlichen Stoffes ohne Luftraum in ccm,

s_w = das spez. Gewicht des Wassers in Gramm pro ccm,

s_p = das spez. Gewicht des luftfreien Stoffes in Gramm pro ccm und

G_p = das Papiergewicht in Gramm.

(Fortsetzung folgt.)

Détermination de la teneur d'air du papier.

(Suite. V. Nr. 9, page 140.)

Le papier à essayer est exactement mesuré dans ses trois dimensions, puis pesé. Il est alors porté plusieurs fois à la température d'ébullition en l'additionnant d'eau et refroidi chaque fois, mais seulement de manière à ne perdre que de l'eau et non de la pâte. La masse est alors mise dans un récipient de mesure dont la capacité à une température donnée et la tare sont exactement connues. On remplit le recipient de mesure jusqu'à la marque d'une eau à la température prescrite, et on le pèse. Le poids ainsi obtenu permet de trouver par le calcul le poids de la pâte sans air. La fig. 3 représente un de ces récipients de mesure. Le récipient est muni dans le haut d'un large orifice avec couvercle à l'émeri et étroite embouchure. Celle-ci est fermée par un double bouchon à l'émeri dont l'inférieur offre un orifice capillaire qui s'élargit brusquement. Cet élargissement est à son tour muni d'un bouchon à l'émeri, qui laisse un petit espace libre au-dessus de l'orifice capillaire.

Avant de mettre la masse de papier dans le récipient, on divise celui-ci en ses diverses parties (au nombre de quatre), et met la pâte dans le répicient inférieur, que l'on munit de son couvercle et que l'on remplit complètement d'eau. On met alors en place le bouchon perforé, ce qui fait monter un peu d'eau par l'orifice jusque dans l'élargissement. Pour arriver à la température prescrite, le récipient est chauffé au bain-marie. Cette température une fois atteinte, on sèche l'eau qui a pénétré dans l'élargissement, de sorte que le niveau de

Determining the Percentage of Air in Paper.

(Continued from Nr. 9, page 140.)

For this purpose carefully measure length, width and thickness of the paper to be examined and weigh it. Then heat it, together with water several times to boiling temperature, allowing it to cool after each time, but so that water, but no paper material may escape. Then place the paper mass into a measuring vessel, the capacity of which at a given temperature and the tare weight of which are known. Fill the measuring vessel up to the mark with water of the prescribed temperature and weigh the whole. From the weights thus ascertained the volume of the paper mass without air may be found. A measuring vessel for performing this method is shown in Fig. 3. The vessel has at its top a wide mouth with a ground cover and a narrow neck. In the latter is fitted a ground double stopper, of which the lower section has a capillary bore, suddenly enlarged above. In this enlargment is fitted a second ground stopper, leaving a small space free over the capillary bore.

Before filling the paper mass into the vessel, separate the latter into its four parts, and then fill the paper into the lower vessel. Then replace the cover and fill the vessel with water. Now fit the bored stopper, whereby some water will rise in the bore and enter into the enlarged chamber. For heating it to the prescribed temperature place the vessel into a water bath and, after the desired temperature has been reached, dab off all surplus water in the enlarged chamber, so that the

Digitized by Google

l'eau arrive exactement au bord supérieur de l'étroit orifice. C'est d'ailleurs jusqu'à ce niveau que le récipient a été étalonné. On peut alors, et alors seulement, mettre en place le bouchon supérieur et le soulever. S'il se trouvait des bulles d'air dans l'orifice capillaire, chauffer légèrement le récipient, ce qui fait monter et se dégager les bulles. Le calcul du volume du papier essayé, moins l'air, se fait comme suit. On désigne par

G_m, le poids du contenu du récipient de mesure en grammes,
V_m, la capacité du récipient de mesure en cm^3,
V_w, le volume de l'eau qui se trouve dans le récipient de mesure en cm^3,
V_p, le volume de pâte qui se trouve dans le récipient de mesure, sans volume d'air en cm^3,
s_w, le poids spécifique de l'eau en grammes par cm^3,
s_w, le poids spécifique de la pâte privée d'air en grammes par cm^3,
G_p, le poids de papier en grammes.

(A suivre.)

water level is flush with the upper edge of the bore. Up to this point the vessel has been gauged. Then replace the top stopper and lift. Should bubbles of air appear in the narrow bore, slightly heat the vessel. This will cause the bubbles to rise and escape. The volume of the paper under examination, without its air contents is found by the formula given below in which

G_m is the weight of the measuring vessel in grammes,
V_m the capacity of the measuring vessel in ccm,
V_w the volume of the water in the measuring vessel in ccm,
V_p the volume of the pulp in the measuring vessel without air in ccm,
s_w the specific gravity of the water in grammes per ccm,
s_p the specific gravity of the pulp minus air in grammes per ccm,
G_p the weight of the paper in grammes.

(To be continued.)

· PATENT= UMSCHAU ·

Rührvorrichtung mit um eine Welle schraubengangförmig gewundenen Rührflügeln, insbesondere für Papierstoffbütten.

D. R. P. Nr. 279 106, Klasse 55d, Gruppe 14.

Robert Julius Martin in Neuß a. Rh. und Ernst Wilhelm Martin in Mülheim a. Rh.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 11. 4. 13 ab.

Patent-Ansprüche.

1. Rührvorrichtung mit um eine Welle schraubengangförmig gewundenen Rührflügeln, insbesondere für Papierstoffbütten, dadurch gekennzeichnet, daß auf der Welle (a) zwei oder mehrere Rührflügelgruppen (f und g) verschiedenen Durchmessers und entgegengesetzter Windung umeinander angeordnet sind, so daß der Stoff sowohl in der Längs- als auch in der Querrichtung der Bütte in entgegengesetzt zueinander gerichteten Strömen bewegt und an allen Stellen sowohl radiale als achsiale Stoffwirbel erzeugt werden.

2. Rührvorrichtung nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die über die äußeren Armkreuze (d und e) nach außen verlängerten Enden (h) der Rührflügel (f und g) bogenförmig gestaltet sind.

Bei den bisher bekannten Rührvorrichtungen, bei denen auf einer umlaufenden Welle schraubengangförmig gewundene Rührflügel sitzen, sind diese Flügel meistens nach derselben Richtung gewunden und besitzen gleichen Durchmesser, so daß das Mischgut immer nur in der gleichen Richtung bewegt und eine nur unvollkommene Mischung erzielt wird. Bei einer anderen ähnlichen Rührvorrichtung sind zwei Flügel von ebenfalls gleichem Durchmesser und entgegengesetzter Windung in der Längsrichtung gegeneinander versetzt einander gegenüber angeordnet, ohne durcheinander hindurchzugreifen. Auch bei dieser Einrichtung ist die Mischung recht unvollkommen, weil hier das

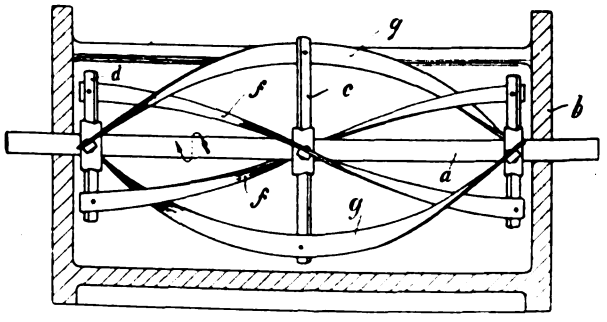


Fig. 1.

Mischgut in zwei getrennte Ströme geteilt wird, von denen der eine stets durch den einen Flügel nach rechts und der andere stets durch den anderen Flügel nach links gedrängt wird. Eine Mischung in radialer Richtung findet hier überhaupt nicht statt.

Die vorliegende Erfindung betrifft eine Rührvorrichtung mit um eine Welle schraubengangförmig gewundenen Rührflügeln, die insbesondere für Papierstoffbütten bestimmt und geeignet ist und sich gegenüber den bekannten derartigen Einrichtungen durch eine schnelle, gründliche und gleich-

Digitized by Google

mäßige Mischwirkung auszeichnet. Das wesentliche Merkmal der Erfindung besteht darin, daß auf der Rührwelle zwei oder mehrere Rührflügelgruppen verschiedenen Durchmessers und entgegengesetzter Windung umeinander angeordnet sind, so daß der Stoff sowohl in der Längs- als auch in der Querrichtung der Bütte in entgegengesetzt zueinander gerichteten Strömen bewegt wird und an allen Stellen sowohl radiale als auch achsiale Stoffwirbel erzeugt werden. Auf diese Weise wird eine kräftige, schnelle und gleichmäßige Mischung des Stoffbreies bewirkt, die gerade bei der Papierfabrikation von größter Wichtigkeit st, da bei ungenügender Mischung des Papierstoffes größere Unterschiede in der Güte und Farbe sowie auch Gewichtsunterschiede in der laufenden Papierbahn unvermeidlich sind. Ferner muß die Mischung des Stoffbreies ziemlich schnell erfolgen, damit die Papiermaschine ohne Unterbrechung arbeiten kann.

In den Figuren 1 und 2 ist die neue Rührvorrichtung in zwei zueinander senkrechten Ansichten in einer beispielsweisen Ausführungsform dargestellt.

Innerhalb der z. B. aus Beton hergestellten Stoffbütte sitzen auf der umlaufenden Welle *a* drei Armkreuze *c*, *d*, *e*, an denen einerseits die beiden inneren Rührflügel *f* und anderseits die beiden die inneren umschließenden äußeren Rührflügel *g* befestigt sind. Jeder dieser Rührflügel ist bogenförmig gestaltet und gleichzeitig schraubengangförmig gewunden, wobei der Schraubengang der beiden inneren Rührflügel *f* zu dem der äußeren Rührflügel *g* entgegengesetzt gerichtet ist. Es erstreckt sich ferner jeder Rührflügel über 180°, so daß zwei zusammengehörige Rührflügel stets den ganzen Umkreis bedecken.

Bei der Drehung des Rührwerkes in der eingezeichneten Pfeilrichtung wird der innere, in der Nähe der Welle befindliche Teil des Papierstoffes durch die inneren Rührflügel *f* nach der einen, und zwar gemäß Figuren 1 und 2 nach der rechten Stirnseite der Stoffbütte hin bewegt. Von dort wird der Stoff, wie die in Figur 2 eingezeichneten Pfeile andeuten, durch die äußeren Rührflügel *g* an den Längswänden der Stoffbütte vorbei wieder

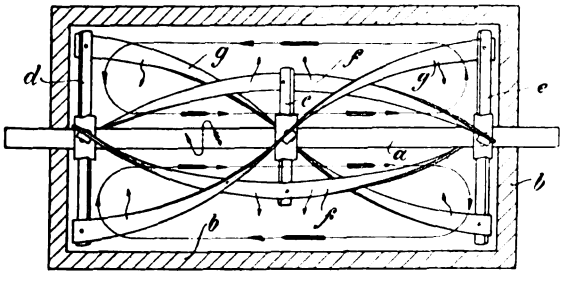


Fig. 2.

nach der entgegengesetzten, d. h. also der linken Stirnseite der Stoffbütte gedrängt, um den beschriebenen Weg zu wiederholen. Auf diese Weise findet ein ununterbrochener Umlauf des Stoffes in der Längsrichtung der Welle statt.

Gleichzeitig werden aber einerseits durch die inneren Rührflügel *f* Stoffwellen aus der inneren in der Nähe der Welle *a* befindlichen Strömung nach außen und anderseits durch die äußeren Rührflügel *g* Stoffwellen aus der äußeren Strömung nach innen gedrängt. Es erfolgt daher auf der ganzen Länge der Stoffbütte und in jedem Querschnitt eine vollständige Kreuzung und Durchwirbelung der einzelnen Stoffschichten, so daß in der kürzesten Zeit eine sehr kräftige und gleichmäßige Mischung des Papierstoffes erzielt wird.

Bei der in Figur 3 gezeichneten Ausführungsform sind die über die äußeren Armkreuze *e* bzw. *d* verlängerten Enden *h* der Rührflügel *f* und *g* bogenförmig gestaltet. Diese Enden *h* greifen zuerst in den Stoff ein, wodurch die Rührflügel den Stoff noch besser erfassen, ansaugen und nach innen verdrängen können.

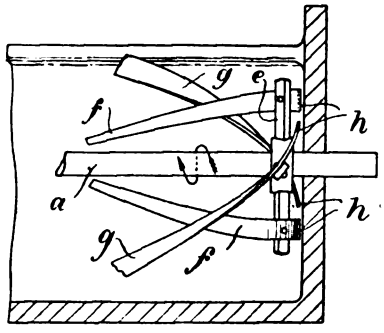


Fig. 3.

Durch die neue Vorrichtung wird ein Schlagen und Peitschen des Stoffes und dadurch auch die schädliche Schaumbildung sowie eine sonstige schädliche Beeinflussung des Stoffbreies vermieden.

Die Form, Anordnung und Verteilung der Rührflügel kann natürlich auch eine andere als die gezeichnete sein und jeder Größe und Form der Bütte angepaßt werden. Ebenso kann die Anzahl der Rührflügel sowie ihr Durchmesser und Schraubengang ganz beliebig sein. Gegebenenfalls könnte auch der inneren Rührflügelgruppe eine andere Umdrehungsgeschwindigkeit gegeben werden als der äußeren Gruppe. Die neue Rührvorrichtung läßt sich außer bei liegenden ebensogut auch bei stehenden Stoffbütten anwenden. Endlich kann die neue Rührvorrichtung anstatt für Papierstoff auch für jeden anderen, insbesondere breiigen Stoff angewendet werden.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

55a. K. 56 675. Holzschleifer für die Papierfabrikation. Trygve Kittelsen, Meraker, Norw.; Vertr.: E. Lamberts, Pat.-Anw., Berlin SW. 61. 5. 11. 13. Norwegen 7. 11. 12.

55a. L. 42 174. Verfahren zur Aufbereitung von Pergamentpapierabfällen. Alfred Lutz, Seehof, Post Teltow. 30. 5. 14.

55d. A. 26 551. Papiermaschine. Ammendorfer Papierfabrik, Ammendorf-Radewell. 13. 11. 14.

Digitized by Google

2. Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände sind den Nachgenannten Patente erteilt, die in der Patentrolle die hinter die Klassenziffern gesetzten Nummern erhalten haben. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

55b. 283 290. Verfahren zur Erzeugung von hellfarbigem und leicht bleichbarem Zellstoff aus Rotbuchenholz; Zus. z. Pat. 279 517. Carl Braun, München, Geroltstraße 3. 17. 9. 13. B. 75 496.

55d. 283 291. Drehknotenfänger für Papier-, Pappen- und ähnliche Maschinen mit in Hängebändern oder -riemen gelagerter Siebtrommel. Ernst Westermann, Hemer i. Westf. 8. 2. 14. W. 44 348.

55d. 283 349. Vorrichtung zur selbsttätigen Regelung der Filz- oder Sieblage bei Papiermaschinen unter Benutzung von kegelförmigen Auflaufrollen. Sächsische Filztuchfabrik zu Rodewisch, F. L. Wolff & Söhne, Rodewisch i. Vogtl. 30. 7. 13. S. 39 692.

Gebrauchsmuster.

1. Eintragung.

55d. 624 061. Stoffeinlauf für Papiermaschinen. Fa. J. M. Voith, Heidenheim a. Brenz. 18. 1. 15. V. 13 033.

2. Aenderungen in der Person des Inhabers.

Eingetragene Inhaber des folgenden Gebrauchsmuster sind nunmehr die nachbenannten Personen.

55d. 552 433. Vorrichtung zum Ueberziehen von Gautschwalzen und dergl. Ed. Mann & Co., Ebertsheim b. Grünstadt. 24. 2. 12. M. 41 307. 1. 2. 15.

55f. 501 552. Verstellbarer Bürstenhub an Streichmaschinen usw. Grahl & Hochl, Dresden. 28. 2. 12. G. 29 830. 28. 1. 15.

Technische Auskünfte

Mittel gegen Kesselstein in Ueberhitzern.

Antwort II auf Frage Nr. 881. Da sich der Kesselstein auf mechanischem Wege nicht entfernen läßt (zu versuchen wäre vielleicht noch das Auskratzen mit Drahtbürsten), kommt nur eine chemische Behandlung in Frage. Hierfür ist es aber notwendig, die Zusammensetzung des Kesselsteins durch eine chemische Analyse feststellen zu lassen. Vermutlich enthält derselbe viel Gips. Ebenso wichtig wie die Beseitigung des vorhandenen Kesselsteins ist aber, dem Ansetzen von Kesselstein, wenigstens in fester Form, vorzubeugen. Zu diesem Zwecke muß aber durch eine chemische Analyse die Beschaffenheit des Wassers genau festgestellt werden. Eine Untersuchung des Wassers wird auch schon Anhaltspunkte für die Beseitigung des angesetzten Kesselsteins liefern.

*

Tierischer Leim.

Antwort I auf Frage Nr. 882. Es wird wohl auch jetzt noch Papierfabriken geben, die behufs Herstellung leimfester Papiere dem Harzleim etwas tierischen Leim zusetzen oder solchen in den Holländer geben. Früher wurde zur Füllung des tierischen Leims vielfach Tannin verwendet. In einer Fabrik, die etwas tierischen Leim zur Verbesserung der Leimfestigkeit ihrer Konzept- und Schreibpapiere verwendete, wurde neben dem Leim eine geringe Menge doppelchromsauren Kalis in den Holländer gegeben. Fragesteller will doch jedenfalls den tierischen Leim als teilweisen Ersatz für Harzleim verwenden (soll der Harzleim vollständig durch tierischen Leim ersetzt werden, würde die Oberflächenleimung billiger sein) und dürfte hierbei schon die schwefelsaure Tonerde auch in bezug auf den tierischen Leim eine gute Wirkung ausüben.

*

Abnähen von Papierblättern am Rand.

Antwort I auf Frage Nr. 883. Bei besonderen Beuteln (Musterbeuteln) werden die Ränder der Papierblätter durch Abnähen gegen das Einreißen geschützt, und zwar wird der Rand des Papierblattes hierbei umgelegt.

*

Verschluß für Papiersäcke.

Frage Nr. 884. Welches ist der beste Verschluß für Papiersäcke?

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Kriegsausschuß für das Deutsche Papierfach.

(Fortsetzung und Schluß aus Heft 8, Seite 127.)

3. Postfragen.

Hierüber berichtet Herr Dr. Kubatz an der Hand eines Rundschreibens, das an die Mitglieder des Verpackungsausschusses gerichtet worden ist, und das wie folgt lautet:

Ich teile Ihnen höflichst mit, daß mir heute im Kriegsministerium die Grundzüge der Bestimmungen über die künftige Versendung von Feldpaketen mitgeteilt worden sind.

„1. Feldpakete werden, wie auch bereits in der Abendausgabe der Vossischen Zeitung steht, für den Januar nicht mehr angenommen. Außer den 8½ Millionen Weihnachtspaketen sind derartige Mengen Liebesgaben durch Städte, Verbände und sonstige Organisationen in das Feld geschickt worden, daß im Durchschnitt auf den Mann 1½ Zentner Liebesgaben kommen. Die Truppen sind hiernach hinreichend mit allem versorgt. Der Transport der vielen Liebesgaben hat die Eisenbahn derart in Anspruch genommen, daß noch jetzt einzelne Weihnachtspakete der Aushändigung harren.

2. Feldpakete werden erst nach dem 20. Februar, von dann ab aber ununterbrochen, zur Beförderung in das Feld angenommen. Die Beförderung geschieht

Digitized by Google

durch das Militär-Paketdepot, das sich im Bereich eines jeden Armeekorps befindet. Bei den Militär-Paketdepots können direkt Pakete bis zu 50 kg aufgeliefert werden; die Beförderung von dem Depot ins Feld erfolgt ohne Kosten. Pakete bis zu 10 kg können bei den Postanstalten aufgeliefert werden; es ist alsdann bei Paketen bis zu 5 kg für die Beförderung von der Postanstalt zum Paketdepot wie bisher eine Gebühr von 25 Pf., für jedes weitere Kilo eine Gebühr von 5 Pf. zu zahlen. Pakete von 10 bis 50 kg können bei der Güterabfertigung einer jeden Eisenbahnstation aufgeliefert werden; ihre Beförderung bis zum Paketdepot erfolgt zu den üblichen Frachtsätzen.

3. Die Bestimmung, daß ein Paket, sofern der Empfänger nicht zu ermitteln bzw. gefallen ist, dem Truppenteil zur Verfügung gestellt wird, wird dahin abgeändert, daß dies nur dann erfolgt, wenn auf das Paket ein ausdrücklicher diesbezüglicher Vermerk aufgebracht ist. Bei den einzelnen Paketdepots sind für die Rückleitung von unanbringlichen Paketen besondere Abteilungen, die auch geeignetenfalls versuchen werden, den Absender anzufragen, ob er das unanbringliche Paket dem Truppenteil zur Verfügung stellen will.

4. Gegen die Beraubung der Feldpakete sind noch besondere Vorkehrungen getroffen. Diese haben sich bereits bei dem Weihnachtspaketversand auf das beste bewährt, so daß nach den bisherigen Feststellungen kein Paket beraubt worden ist.

5. Bezüglich der Verpackung wird ausdrücklich bemerkt, daß sich bei der Versendung der Weihnachtspakete starke Pappkartons besser bewährt haben, als dünne Holzkisten und ihnen daher vorzuziehen sind. Starke Pappkartons werden ohne Umhüllung, insbesondere auch ohne Leinwandumhüllung angenommen, während schwache Pappkartons unbedingt in Leinwand eingehüllt werden müssen.

Die nach den Vorschriften des Kriegsausschusses für das deutsche Papierfach angefertigten und dem Kriegsministerium vorgelegten Pappkartons wurden ausdrücklich als starke Pappkartons bezeichnet, die nicht eingehüllt zu werden brauchen.

6. Die Bestimmung über die dauernde Annahme von Feldpaketen soll nur, falls es die militärischen Operationen bedingen, aufgehoben werden.

Alle diese Bestimmungen werden voraussichtlich in einer Woche veröffentlicht werden; vorher halte ich es nicht für angezeigt, sie in der Presse bekanntzugeben, doch steht nichts im Wege, sie durch Rundschreiben den Interessenten mitzuteilen.

Ich halte es aber für empfehlenswert, in unserem Merkblatt die wichtigsten Punkte der Bestimmungen zu verwerten. Richtig scheint es mir, in dem Merkblatt auch darauf hinzuweisen, daß die Holzstoffkisten zur Versendung von Paketen ebenfalls sehr geeignet sind.

Ihrer geehrten Rückäußerung sehe ich gern entgegen und empfehle mich."

Herr Dr. Kubatz berichtete ferner, daß das Merkblatt betreffend die Verpackung in Pappkartons fertiggestellt wäre und in den nächsten Tagen der Oeffentlichkeit übergeben würde. (Das Merkblatt ist in Heft 7 unserer Zeitschrift, S. ?? abgedruckt.)

Es wurde beschlossen, dieses Merkblatt den Fachzeitschriften und den größeren Tageszeitungen zum Abdrucke zugehen zu lassen. Größere wirtschaftliche Verbände sollen eine Anzahl von Merkblättern erhalten, ferner soll ihnen anheim gestellt werden, das Merkblatt in jeder gewünschten Auflage zu einem mäßigen Preise zu beziehen. Ferner wurde beschlossen, das Merkblatt dem „Zeitungsverlag" sowie dem Organ des Verbandes der Fachpresse: „Presse, Buch, Papier" in Abdruck zu übergeben, damit es von dort aus in die Tagespresse übergehe.

Zu Punkt 3 wurden ferner nachstehende Fragen besprochen:

a) Welche Vorkehrungen zur Sicherung der Feldpostbestellungen sind im Falle einer Verschiebung der Truppenteile getroffen?

Es wurde beschlossen, diese Frage durch besondere Erkundigungen an maßgebender Stelle zu erledigen.

b) Herr Hans Kraemer legte neue Feldpostadressen vor, die sich gegen die bisherigen Adressen durch größere Zweckmäßigkeit auszeichnen.

c) Herr Krause machte Mitteilungen über die Behinderung des Briefverkehrs aus den überseeischen Ländern durch englische Behörden und gab Anregungen zur Sicherung des Briefgeheimnisses für größere deutsche Firmen. (Näheres durch die Geschäftsstelle auf Anfrage.)

d) Nach einer Mitteilung des Herrn Dr. Kubatz hat eine Umfrage betr. nicht rechtzeitige Bestellung von Paketsendungen Material zur Erhebung einer Beschwerde nur in geringem Maße ergeben. Von anderer Seite allerdings wurden entgegengesetzte Auffassungen geäußert.

Es wurde beschlossen, die Angelegenheit durch mündliche Rücksprache im Reichspostamt zu klären und so zur Abstellung vorliegender Beschwerden beizutragen.

4. Arbeiterfragen.

(Mangel an männlichen Arbeitskräften — Gefängnisarbeit.)

Die Berichterstatter zu diesem Punkt, Herren Syndikus Hager und Dr. Kubatz, hatten vereinbart, innerhalb ihrer Vereine zunächst eine Umfrage zu halten und auch Herrn Generalsekretär Ditges zu Ermittlungen im Verein Deutscher Papierfabrikanten zu veranlassen. Da dies infolge Abwesenheit des Herrn Ditges nicht möglich war, empfiehlt Herr Syndikus Hager, die Beratung des Punktes 4 zu vertagen. Dem wird von verschiedenen Seiten widersprochen, da es sich um eine Angelegenheit handle, die zu schleunigem Eingreifen zwinge.

Herr Kommerzienrat Steinbock erklärt, daß er über die Arbeiterverhältnisse in der Papiermacherei jede gewünschte Auskunft geben könnte.

Herr Krause ist ebenfalls gegen die Vertagung und bemerkt, daß der Mangel an männlichen Arbeitskräften zurzeit ungewöhnlich stark sei, namentlich Spezialarbeiter seien überhaupt nicht zu bekommen. Von allen männlichen Arbeitern, welche in irgendeiner Form für Kriegsarbeiten geeignet seien, namentlich von Schlossern, Sattlern usw., würden erhöhte Lohnforderungen gestellt. Arbeitslosigkeit gäbe es in Berlin nicht mehr, und deshalb liege heute keine Veranlassung mehr vor, Notstandsarbeiten seitens der Gemeinden vornehmen zu lassen. Diese Arbeiten entzögen der Industrie die notwendigen Arbeitskräfte.

Diese Ausführungen finden allgemeine Zustimmung und es wird beschlossen, sofort in die weitere Beratung der Angelegenheit einzutreten.

Herr Syndikus Hager hat bei einer Reihe Berliner und auswärtiger Firmen der Papierverarbeitung Ermittelungen angestellt und kann nach dem Ergebnis seiner Umfrage die Ausführungen des Herrn Krause, soweit Berlin in Frage kommt, durchaus bestätigen; dagegen lauten die Antworten, die von auswärtigen

Digitized by Google

Firmen eingegangen sind, wesentlich anders. Es wird außerhalb Berlins nicht nur ein Arbeitermangel in Abrede gestellt, sondern teilweise sogar von einem Ueberfluß an Arbeitskräften gesprochen. So ziemlich überall wird aber über den Mangel an Spezialarbeitern geklagt.

Herr Kommerzienrat Steinbock bestätigt die Ausführungen des Herrn Krause auch für die Verhältnisse in der Papiermacherei und betont, daß die Notstandsarbeiten der Gemeinden zurzeit durchaus schädlich seien.

Herr Dr. Kubatz führt aus, daß nach seinen Erkundigungen in den großen Städten und auf dem flachen Lande ein großer Mangel an Arbeitern herrscht, während in den mittleren und kleinen Städten zum Teil noch ein gewisser Arbeiterüberfluß vorhanden ist. Es fehlt an dem richtigen Arbeiterausgleich über das ganze Deutsche Reich, dessen Schaffung schon vor längerer Zeit in der Tagespresse vorgeschlagen wurde. Privatim hat Herr Dr. Kubatz gehört, daß der Kriegsausschuß der deutschen Industrie dieser überaus wichtigen Angelegenheit nähertreten will; es ist deshalb unbedingt empfehlenswert, den Kriegsausschuß der deutschen Industrie in dieser Aufgabe mit allen Kräften zu unterstützen.

Die Berliner Kohlenhandelsfirmen, deren Interessen Herr Dr. Kubatz auch mit wahrnimmt, haben sich eingehend mit der Arbeiterfrage befaßt und an die Magistrate von Berlin und den umliegenden Städten Eingaben gerichtet mit der Bitte, etwaige Notstandsarbeiten sowie alle nicht dringlichen öffentlichen Arbeiten einzustellen, für vermehrten Zufluß von Arbeitswilligen aus den kleineren Städten zu sorgen und schließlich darauf bedacht zu sein, daß an solche Leute, die ohne Schwierigkeit jetzt ihren reichlichen Tagelohn verdienen können, keine Arbeitslosen- oder sonstige Unterstützung gezahlt wird. Auch die Wohlfahrtsorganisationen müßten darauf aufmerksam gemacht werden. Uebrigens haben die Magistrate erklärt, daß Notstandsarbeiten nur in ganz geringem Umfange erfolgen.

Die Berliner Kohlenhandelsfirmen haben sich auch der Einfachheit halber, um sich den Stamm ihrer Arbeiter zu erhalten, mit dem Deutschen Transportarbeiter-Verband verständigt.

Die Regelung der Löhne sei eine Angelegenheit für sich; Herr Dr. Kubatz empfiehlt, diese Frage geeignetenfalls in einer späteren Sitzung zu behandeln.

Herr Dr. Hagelberg bemerkt, daß die Abnahme der Arbeitslosigkeit sich aus der Tatsache ergebe, daß z. B. im Schutzverband Deutscher Steindruckereibesitzer die Fälle, wo Unterstützungen wegen Arbeitslosigkeit gewährt werden, immer seltener geworden sind.

Herr Kommerzienrat Steinbock erwähnt, daß er in seiner eigenen Fabrik die Unterstützungen aufhören lassen mußte, um auf diese Weise wieder Leute zur Arbeit heranzuziehen.

Herr Dr. Cohn empfiehlt, die Arbeiter-Organisationen für die Angelegenheit zu interessieren, da diese kein Interesse daran haben, Unterstützungen auszuzahlen, wenn Arbeitsangebot vorhanden sei. Redner ist aber gegen die generelle Aufhebung der Notstandsarbeiten.

Herr Krause bemerkt, die Gemeinden würden sehr froh sein, wenn sie erfahren, daß die Voraussetzungen, unter denen die Notstandsarbeiten in Angriff genommen wurden, inzwischen in Wegfall gekommen seien. Bei den Notstandsarbeiten brauche man vor allem auch Techniker und diese fehlen jetzt in erster Linie der Industrie. Ganz ähnlich lägen die Verhältnisse in der Landwirtschaft, wo es ebenfalls an männlichen Arbeitskräften außerordentlich fehle. Durch die Veröffentlichungen des Kaiserlich Statistischen Amtes könne man genau die Gegenden feststellen, in denen noch Arbeitermangel herrscht.

Herr Syndikus Hager berichtet, daß auch über Mangel an kaufmännischen Hilfskräften geklagt werde. Trotzdem habe das Ministerium des Innern, wie aus einer Notiz der „Norddeutschen Allgemeinen Zeitung" vom 20. Januar hervorgehe, infolge von Eingaben des Deutschnationalen Handlungsgehilfenverbandes einen Erlaß an die nachgeordneten Behörden gerichtet, daß die stellenlosen, nicht zum Heeresdienst herangezogenen Handlungsgehilfen bei der Vergebung geeigneter Arbeiten, z. B. im Kanzleidienst, zu berücksichtigen seien. Redner führt sodann einige Beispiele an, welche hohen Löhne die der Papier-Verarbeitung entzogenen männlichen Arbeitskräfte in den für den Heeresbedarf arbeitenden Betrieben erhalten (60 bis 70, ja 100 Mk. in der Woche). Gerade die gewaltige Ausdehnung der Arbeiten für den Kriegsbedarf mache die Notstandsarbeiten mehr und mehr entbehrlich, wenigstens soweit es sich um Groß-Berlin handle.

Herr Bergmann bestätigt, daß es auch an kaufmännischem Personal fehle, was schon daraus hervorgehe, daß die Berliner Banken sich genötigt sähen, weibliche Arbeitskräfte in größerem Umfange anzustellen.

Die Herren Dr. Cohn und Kubatz bestreiten die Behauptung, daß allgemein ein Mangel an kaufmännischen Arbeitskräften bestehe; dagegen stehe es außer Zweifel, daß überall technische Arbeiter fehlen.

Es wird beschlossen, für eine vernünftige Einschränkung der Notstandsarbeiten der Behörden an zuständiger Stelle einzutreten.

Herr Bergmann bemerkt, daß auch die Frage der Gefängnisarbeit eine Erörterung im Kriegsausschuß erfordere. Hier sei eine Wandlung in der Auffassung der Behörden eingetreten, die die Billigung der Industrie nicht finden könne.

Herr Syndikus Hager berichtet, daß in einer am 10. August 1914 im Reichsamt des Innern zwischen Reichs- und Staatsbehörden abgehaltenen Besprechung über die Einschränkung der Arbeitslosigkeit als oberster Grundsatz aufgestellt wurde.

> ...An Strafanstalten sollen Aufträge möglichst nicht mehr erteilt werden, sondern der privaten Industrie vorbehalten werden. Soweit es angängig ist, soll ferner erwogen werden, auch bereits erteilte Aufträge von den Strafanstalten zum Nutzen der beschäftigungslosen Gewerbetreibenden zurückzuziehen."

Wie aus einer halbamtlichen Mitteilung vom Anfang dieses Jahres hervorgeht, sind zu dieser Ausführung Bestimmungen erlassen worden, wonach der Bedarf an denjenigen Materialien und Geräten, die bisher von den dem Ministerium des Innern unterstehenden Strafanstalten bestellt wurden, jetzt nur zur Hälfte von diesen Strafanstalten bezogen werden dürfe. Die andere Hälfte des Bedarfs soll an Handwerker und Gewerbetreibende vergeben werden. Dagegen soll die Lieferung der bisher von den Gefängnisanstalten des Geschäftsbereichs der Justizverwaltung bezogenen Gebrauchsgegenstände im vollen Umfang dem freien Handwerk übertragen werden. Ist aus diesen Bestimmungen schon eine Bevorzugung des Handwerks ersichtlich, von der ursprünglich nicht die Rede war, so ist man in letzter Zeit noch weiter gegangen: Es ist

Digitized by Google

in einer Mitteilung der „Norddeutschen Allgemeinen Zeitung" vom 5. Januar ausgeführt worden, daß die Einschränkung der Gefängnisarbeit den „Anlaß" zu Preissteigerungen gegeben habe, und die Regierung ist der Meinung, daß bei steigenden Preisforderungen angenommen werden dürfe, daß ein solcher Erwerbskreis bereits über Bedarf beschäftigt sei. Auf höhere Forderungen soll jedenfalls im allgemeinen nicht mehr eingegangen werden, und es sei nicht angängig, die den Strafanstalten und Gefängnissen entzogenen Arbeiten an solche Unternehmer zu vergeben, die die in Frage kommenden Gegenstände fabrikmäßig unter Anwendung maschinellen Betriebes herstellen, auch nicht an Unternehmer, die ihre Lieferungen nicht im eigenen Betriebe, sondern durch Weitervergebung an andere ausführen. Der Gefängnisarbeit sei der Vorzug zu geben, wenn es nicht möglich sei, die bisher von den Strafanstalten hergestellten Gegenstände in kleinen Mengen dem freien Handwerk zu übertragen. Diese Bestimmungen zeigen, wie Redner ausführt, 1. daß von der Berücksichtigung der Industrie neuerdings überhaupt nicht mehr die Rede ist, und 2. daß bei Preissteigerungen und bei maschineller Herstellung seitens des Handwerks die frühere Gefängnisarbeit wieder Platz greifen soll.

Herr Bergmann spricht sich gegen die amtliche Beurteilung der notwendigsten Preissteigerungen aus. Vor allem, da in den Strafanstalten Regiekosten und Frachten in Wegfall kommen, könne selbstverständlich stets die Gefängnisarbeit billiger geleistet werden. Hinsichtlich des Verhältnisses von Industrie zu Handwerk sei zu bedenken, daß das Handwerk doch ohnedies teurer als die Industrie arbeite. Mit der Industrie leide auch der Handel durch die Ausbreitung der Gefängnisarbeit, und damit handle man gegen die Forderungen einer gesunden Mittelstandspolitik.

Herr Braunwarth bestätigt diese Ausführungen im Interesse des Händlertums.

Herr Syndikus Hager weist noch darauf hin, daß im Strafgefängnis Plötzensee jetzt auch Farbbänder hergestellt werden sollen, wie aus einer Anfrage des Gefängnisdirektors an mehrere Firmen hervorgeht.

Es wird beschlossen, im Zusammenhang mit der Frage des Arbeitermangels infolge der Notstandsarbeiten der Gemeinden auch die Frage der Gefängnisarbeit an zuständiger Stelle zur Sprache zu bringen.

5. Verschiedenes.

a) Einschränkung des Versandes von Osterkarten.

Herr Syndikus Hager empfiehlt, mit Rücksicht auf gewisse Mitteilungen an den Kriegsausschuß, deren Richtigkeit sich bei eingehender Prüfung bestätigt hat, an die Reichspostverwaltung heranzutreten, um zu verhüten, daß nicht kurz vor Ostern wieder eine amtliche Aufforderung zur Einschränkung des Osterkartenversandes eintritt, wie es unmittelbar vor Neujahr mit der Versendung der Neujahrskarten geschehen ist. Es sei keineswegs richtig, zu einer Zeit, wo sich die Händler mit großen Vorräten von Karten eingedeckt haben, die Bevölkerung aufzufordern, keine Karten zu versenden, so daß die Händler zum Teil auf ihren Vorräten sitzen bleiben.

Der Antrag wird von den Herren Bergmann, Braunwarth und Krügel lebhaft unterstützt. Es wird beschlossen, im Sinne des Antragstellers eine Eingabe an das Reichspostamt zu richten.

b) Das deutsche Auslandsmoratorium und die Einklagung österreichischer Forderungen in Deutschland.

Ueber diesen Punkt war in der letzten Sitzung des Kriegsausschusses, eingehend verhandelt worden (vgl. Niederschrift in Nr. 8 der „Papier-Zeitung" vom 28. Januar 1915).

Herr Bergmann verliest einen Brief des großen Kriegsausschusses, aus dem hervorgeht, daß voraussichtlich in Bälde eine amtliche Erklärung erfolgen wird, wonach Oesterreicher vor den deutschen Gerichten trotz des deutschen Auslandsmoratoriums im allgemeinen klagen können. Dies würde dann voraussichtlich die Wirkung haben, daß auch Deutsche vor den österreichischen Gerichten ihre Ansprüche geltend machen können. Sollte sich später ergeben, daß diese Erwartung nicht eintrifft, so würde der große Kriegsausschuß in Erwägung ziehen, eine besondere Ausnahmebestimmung zugunsten österreichischer Staatsangehöriger zu beantragen.

c) Herr Bergmann macht Mitteilung von einem Schriftwechsel mit dem Verband Deutscher Steindruckereibesitzer, Abteilung Fachverband in Leipzig, betreffend Veröffentlichung von Berichten über die Geschäftslage. Der Leipziger Fachverband teilt vollständig die Auffassung des Kriegsausschusses.

d) eine Anfrage, ob es gestattet ist, an den deutschen Vertreter einer englischen Firma Zahlung zu leisten, wird verneint.

e) Herr Dr. Lejeune-Jung macht Mitteilungen über den Stand der Verhandlungen in der Frage der Filztuchbeschaffung.

f) Herr Braunwarth bringt namens des Verbandes Deutscher Papier- und Schreibwarenhändler Klagen von Mitgliedern dieses Verbandes über rücksichtsloses Vorgehen der Lieferanten zur Sprache.

Herr Bergmann weist darauf hin, daß ein Mangel an Entgegenkommen seitens der Lieferanten in Widerspruch stehe zu der behördlichen Auffassung, insbesondere zu den behördlichen Aufforderungen, die bei Ausbruch des Krieges an die Konventionen usw. ergangen seien. Grundsätzlich befreie der Krieg an sich weder von der Lieferungsverpflichtung noch von der Zahlungsverpflichtung, wie er überhaupt nicht ohne weiteres Verträge aufheben könne. Dessen ungeachtet müsse aber jeder Einzelfall genau geprüft werden. Es empfehle sich, stets eine gütliche Verständigung herbeizuführen.

Zur Beglaubigung:
Der Vorsitzende: Carl Rudolf Bergmann.
Die Schriftführer: Rudolf Ditges,
Eugen Hager.

Papierpreiserhöhung in Oesterreich.

Die österreichischen Feinpapierfabriken haben am 27. Februar d. J. nachstehendes Rundschreiben an ihre Kunden versandt.

Wien, im Februar 1915.

P. T.

Die gewaltige Preissteigerung aller für die Papierfabrikation in Betracht kommenden Rohmaterialien, sowie die infolge des Krieges enorm erhöhten Regien, haben die Gestehungskosten sämtlicher Stoffe derart verteuert, daß diese mit den dermaligen Verkaufspreisen nicht mehr im Einklange stehen und eine Erhöhung derselben gebieterisch erheischen.

Wir sehen uns deshalb genötigt, unsere sämtlichen Notierungen für Anfertigungen und Lagerbezüge zurückzuziehen und Sie zu bitten, bei neuen

Digitized by Google

Aufträgen, deren Zuwendung wir uns erbitten, neue Preiserstellungen gütigst einholen zu wollen.

Hochachtungsvoll

Eichmann & Co. — „Elbemühl", Papierfabriks- und Verlags-Gesellschaft. — Theresienthaler Papierfabrik von **Ellissen Roeder & Co.** Aktiengesellschaft. — **W. Hamburger. — Heinrichsthaler Papierfabrik Aktien-Gesellschaft** vormals Martin Kink & Co. — **Brüder Kranz,** k. k. priv. Papierfabriken-Aktien-Gesellschaft. — **„Leykam-Josefsthal"**, Aktiengesellschaft für Papier- und Druckindustrie. — **Neudeker Papierfabrik Carl Neufeldt. — Neusiedler Aktiengesellschaft** für Papierfabrikation. — Aktiengesellschaft der k. k. priv. **Pittener Papierfabrik. — Gustav Roeder & Co.,** k. k. priv. Marschendorfer Maschinenpapier-Fabrik. — **Matthäus Salzer's Söhne.** — Ober- und Unter-Eggendorfer Papierfabrik **Salzer & Hetzer. — „Steyrermühl"**, Papierfabriks- und Verlags-Gesellschaft.

Zusammenschlüsse der deutschen Schrenzpapierfabrikanten.

Wie das „Hamburger Fremdenblatt" berichtet, führte eine in Berlin abgehaltene Versammlung nord- und mitteldeutscher Schrenzpapierhersteller zu einer Vereinigung, die Mindestpreise für graues Schrenzpapier festlegte und eine Neuordnung einheitlicher Lieferungsbedingungen vornahm. Zurzeit sind nun Unterhandlungen im Gange, um einen Zusammenschluß der nord- und mitteldeutschen mit der west- und süddeutschen Gruppe herbeizuführen. Die Zusammenschlußbestrebungen sind zurückzuführen auf die durch den Krieg verursachten schwierigen Verhältnisse.

Ermässigung der Zölle für Zeitungspapier und Halbzeug in Frankreich.

Durch Verordnung der Französischen Regierung vom 16. Februar 1915 sind die Einfuhrzölle für folgende Waren ermässigt worden:

		Für 100 kg Rohgewicht Francs
461	Papier, anderes als sogen. Phantasiepapier, auf mechanischem Wege hergestellt, im Gewichte von mehr als 30 g auf 1 qm, zum Drucke von Zeitungen	4
167	Halbzeug:	
	mechanisch bereitet: trocken .	0,40
	feucht . .	0,20
	chemisch bereitet	0,80

Papierpreiserhöhungen in Dänemark.

Die Aktiengesellschaft „De forenede Papirfabrikken" Kjöbenhavn, die den dänischen Papiermarkt beherrscht, hat am 1. Februar d. J. ihre Preise für die meisten Papiersorten um zirka 3 Prozent erhöht. F.

MARKT-BERICHTE

Berlin.

Auch in der letzten Woche lagen keine Anregungen vor, die dem Geschäft einen neuen Antrieb gegeben hätten. Der Verbrauch beschränkt sich auf die bekannten Stoffe für die Verpackung und die Druckereien. Dabei kommen nur die billigeren Sorten in Frage, weil für Reklamen und ähnliche Mittel der Propaganda sehr wenig aufgewendet wird. Eine lebhafte Nachfrage besteht in Billettpapieren mit Leinen- und anderen Pressungen. Diese werden stark für den Verkehr der im Felde weilenden Truppen benutzt. Doch auch hier kommen nur die billigsten Stoffe in Betracht. Feinere Papiere gelangen wenig zur Verwendung, da die Verarbeitung in Kassetten wegen der höheren Preise nur geringer Nachfrage unterliegt. In der Luxuspapierfabrikation ist wenig Beschäftigung, da der Export nur in geringem Umfange stattfinden kann. Auch der Bedarf an Papieren und Kartons für die Ansichtskarten-Industrie ist aus demselben Grunde beschränkt. Vielleicht bringt hierin die Leipziger Messe eine Wendung zum Besseren. Die ersten Nachrichten von dort erwecken hierin einige Hoffnungen. In den Papieren für technische Zwecke, die überwiegend in höheren Preislagen stehen, scheint es ein wenig besser zu gehen. Auf diesem Gebiet hat lange Zeit große Ruhe geherrscht. Für das Ostergeschäft werden einzelne Vorbereitungen getroffen, doch stehen sie erklärlicherweise gegen die in anderen Jahren zurück. Wahrscheinlich wird dann kurz vor dem Fest die Nachfrage sehr stark auftreten, es ist nur fraglich, ob sie dann in dem gewünschten Umfange wird befriedigt werden können. Die Fabriken, die dabei in Frage kommen, sind nach wie vor nicht in der Lage, schleunige Lieferungen bewerkstelligen zu können.

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Köhler, Braunschweig.

Die Preise in sizil. Schwefel sind weiter gestiegen, da sowohl nach Rohschwefel als auch nach Raffinaden seitens des Großhandels wie auch verschiedener Industrien mehr und mehr Nachfrage sich einstellt. Wegen den bekannten Kriegsgebiet-Anordnungen und -Ausführungen sind die Seefrachten und Kriegsversicherungen, besonders nach den Nordseehäfen, weiter ganz bedeutend gestiegen. Aus diesen Gründen unternimmt es jetzt fast keine Dampfschiffsgesellschaft, dafür Schiffe zu stellen. Man bezieht sizilianischen Schwefel augenblicklich für Deutschland und Oesterreich immer noch am besten und sichersten via Genua und Venedig. Ganz per Bahn via Calabrien ist vorderhand ausgeschlossen, da es an Wagen dazu fehlt, welche zu anderen Zwecken dringend nötig sind. Wie es scheint, ziehen die sizil. Schwefelpreise noch mehr an, auch der Diskont steigt.

Digitized by Google

Heutige Marktnotierungen: die 100 Kilo Mark:
bei jetziger Kriegslage ganz unverbindlich:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	13.50
» » » » IIIa » » »	13.25
» » » » IIIa ous » »	13.15
» » » » IIIa buona » »	13.05
» Rohschwefel brutto inkl. Sack 60 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	14.15
» » » » br. inkl. Sack	14.70
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	15.05
» » » in ½Ztr.-Geb.	15.35
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	15.65
» Floristella halbraff. gem. » » » »	14.35
» Rohschwefel gem. » » » »	13.95

Prompte Kasse mit 1¼ % Skonto. Bordfrei (cif) Amsterdam, Rotterdam: bei Posten März / April, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Jetzt wohl eher noch geeignet: nach je eingehenden Anfragen: bordfrei Genua, Venedig mit italienischen Dampfern, wohin augenblicklich die Frachten sich etwa 2,10 Mk. billiger stellen. Raffinaden ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweis billiger bei größeren Posten oder wenn im Verlaufe italienische Dampfer eben dahin anlaufen sollten.

Prima Alaun in Stücken in ⅝ Ztr.-Gebinden	12.90
» » gemahlen » ⅝ »	13.90
» Antichlor (Unterschwefels. Natron)	14.55
» China Clay 6% in Doppelsäcken Qualität extra	6.90
» » » » » » » I	6.60
» » » » » » » II	6.45
» » » » » » » III	6.10
» » » » » » » IV	5.75
» » » » » » » V	5.45
» » » » » » » VI	5.05
» China Clay weitere Nuancen 4.95 bis zu	4.15
» Chlorkalk 35/37% in Hartholz Geb.	13.95
» Chlorkalk 35/37% in Weichholz Geb.	13.50
» Chroms. Kali, rotes, kristall. } nach	66.50—67.50
» » Natron, kristall. } Quant.	56.50—57.50
» Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	7.25
» » » gemahlen » »	7.75
» Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	6.75
» » » » » gut	6.50
» Satinite für die Papierfabriken in Säcken	6.95
» Schwefels. Tonerde in Gebinden	13.05
» Soda, kaust. 70/72% in eisernen Trommeln	23.95
» » » 60/62% » » »	21.95

Die 100 Kilo: Kasse mit 1% Diskonto, bordfrei (cif) Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten März-April-Raten, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden sollte, was jetzt namentlich ganz besonders gewagt und teuer ist.

Ferner äußerst, bei eingehenden Anfragen ab Hamburg, Harburg inländisches gelbblaus. Kali, krist. und gemahlen; ferner amerik. hochproz. raffinierten Schwefel, bei etwa eintreffenden amerik. Dampfern; und alle Sorten Talkum: ab steirischen Stationen.

Sachsen.

Die Nachfrage nach frischem Holzstoff, eventuell auch Lagerstoff, war in letzter Woche wieder etwas stärker. Jedenfalls kann man die Beobachtung machen, daß regeres Interesse für Holzstoff vorhanden ist. Erschwert werden die Verhandlungen durch die verschiedenen Ansichten über die Preise, weil die Käufer die berechtigten Forderungen der Fabrikanten nicht bewilligen wollen; doch wird ihnen schließlich nicht viel anderes übrigbleiben als auf die mäßig gehaltenen Angebote einzugehen. In Papier und Pappen sind die Marktverhältnisse unverändert. Da durch Einberufung immer mehr Arbeitskräfte der Industrie entzogen werden, und es schwierig ist, erfahrene Ersatzkräfte zu finden, wird es sich empfehlen, so viel Stoff, wie es die Verhältnisse gestatten, auf Vorrat zu arbeiten, um später vom Lager verkaufen zu können. Glücklicherweise sind die Wasserverhältnisse äußerst günstig und erlauben ein flottes Arbeiten.

Schlesien.

Der Februar hat der Papierindustrie gegenüber dem Januar eine leichte Besserung gebracht, da auch das neutrale Ausland teilweise als Käufer auftrat. Einzelne Papierfabriken und ebenso einige Pappenfabriken hatten sogar sehr angestrengt zu arbeiten. Die Bestellungen für Druckpapier laufen allerdings nicht zu reichlich und unregelmäßig ein, so daß sofortige Lieferungen nur durch angestrengten Betrieb ausgeführt werden können, während später wieder Ruhe eintrat. Durch die Ueberzeitarbeit verteuert sich das Fabrikat, während eine Erhöhung des Verkaufspreises in auch nur angemessenen Grenzen bisher nicht durchzuführen war. Die Notwendigkeit, mit ungeübtem Personal zu arbeiten, bereitet bei raschlaufenden Druckpapiermaschinen meistenteils Schwierigkeiten. Etwas besser lagen die Verhältnisse in Fabriken mit gemischter Produktion, für die Aufträge genügend vorhanden sind. Packpapier wird laufend gefragt, ebenso ist die Nachfrage nach mittelfein Streichpapieren etwas gestiegen. Allem Anschein nach scheinen aber die Holzpreise wieder etwas anzuziehen, was natürlich den Holzstoff und somit die Herstellung aller holzhaltigen Papiere entsprechend verteuert. An Arbeitermangel ist in hiesiger Gegend nichts zu merken, obwohl es verhältnismäßig wenig Arbeitslose gibt. Kleinere Holzschleifereien arbeiten meist nur am Tage, um nicht übermäßig Holzstoff einlagern zu müssen, weshalb der Holzverbrauch und somit das Papierholzgeschäft ruhig ist. Die Grau- und Holzpappenfabriken sind meist ziemlich voll beschäftigt, ebenso die Zellstoffabriken, da gutes, kräftiges Packpapier und Pappschachteln gesuchte Artikel sind.

Hessen-Nassau.

Der Papierbedarf wächst von Woche zu Woche, wozu teilweis der Eintritt milderer Witterung, sodann aber die Befürchtung Anlaß gegeben hat, daß durch die Einziehungen geschulter Arbeiter in den Fabriken auch die Herstellung der marktgängigen Papiere erschwert und einer weiteren Verteuerung der Boden vorbereitet wird. Die vereinzelten Preiserhöhungen für Papier haben im Papiergroßhandel diesen Erwägungen schneller Raum verschafft als anzunehmen war, derselbe ist sofort mit der Eindeckung vorgegangen und hat dadurch dem gesamten Geschäft auf dem Papiermarkte ein lebhaftes Gepräge gegeben. In der Hauptsache sind holzhaltige Papiere gefragt, denn hier sind die Preise noch nicht nennenswert gestiegen, obwohl die hauptsächlichsten Roh- und Halbstoffe ganz bedeutende Preissteigerungen aufzuweisen haben. Rotationspapiere werden durchweg lebhafter abgerufen, was den Schluß zuläßt, daß das Zeitungsgeschäft gleichfalls eine Belebung erfahren hat und der Bedarf größer geworden ist. Die Zuteilungen des Verbandes deutscher Druckpapierfabriken halten sich in den üblichen Grenzen, so daß die Erwartungen, die man an das Geschäft gestellt hatte, übertroffen sind; hinsichtlich der Preise scheinen sich die Verhältnisse auch zu bessern, so daß man

Digitized by Google

sehr wohl schon in nächster Zeit den stark gesteigerten Selbstkosten Rechnung tragen und die Verkaufspreise entsprechend erhöhen wird. Satinierte Holzpapiere zeigen ohnehin schon steigende Tendenz, besonders von den mittelfeinen Papieren läßt sich dieses Anziehen der Preise berichten. Holzpapiere in leichten Gewichten für Massenreklamezwecke werden gleichfalls wieder gesucht, ebenso ordinär Dünndruck- und Affichenpapiere, die für Plakatdrucke teilweise dringlich angefordert werden und etwas höhere Preise bedingen. Für Prospekte, Umschläge und holzhaltige Postkartenkartons war das Geschäft indessen noch beschränkt, was zu einem Teil in der Zurückhaltung des Papiergroßhandels seine Erklärung findet. Das Geschäft auf dem Holzstoffmarkt bewegt sich noch in ruhigen Bahnen, obwohl das Angebot nicht mehr so umfassend als bislang ist und die Handelsschleifer in jüngster Zeit mehrfach mit höheren Forderungen für Holzstoff hervorgetreten sind; die Papierfabriken und auch die Pappenhersteller haben diesen Forderungen zwar noch nicht entsprochen, aber die Dringlichkeit dieser Forderungen kann auch in ihren Kreisen nicht verkannt werden. Die Bemühungen, die höheren Forderungen für Fichtenschleifhölzer abzulehnen, hatten den gewünschten Erfolg; die seitens der Oberförstereien zur Versteigerung angesetzten Mengen Fichtenschleifhölzer gingen nur zu Preisen ab, die sich unter den forstamtlichen Einschätzungen bewegen, und auch der Papierholzhandel hat den Forderungen nach Verbilligung geschälter Schleifhölzer Rechnung tragen müssen. Das Geschäft auf dem Fichtenschleifholzmarkte ist infolge der schwächeren Bedarfsfrage der Handelsschleifer ruhig, aber stetig. Die Betriebswasserverhältnisse sind durchweg günstige zu nennen, denn die Turbinen können durchweg reichlich beaufschlagt werden; leider können angesichts der ungenügenden Absatzverhältnisse für Holzstoff die günstigen Wasserverhältnisse nicht ausgenützt werden, da man sonst gar zu viel Holzstoff auf Lager nehmen müßte. Für Pappen bestand weiterhin regere Nachfrage, so daß die Preise verschiedentlich eine Aufwärtsbewegung erfahren konnten; im Vordergrunde der Beachtung standen gute Handleder- und Maschinenpappen, schließlich auch graue Buchbinderpappen. Der Markt in Packpapieren blieb auch in jüngster Zeit zu steigenden Preisen für die gesuchtesten Erzeugnisse sehr lebhaft.

Lumpenmarkt.

Süddeutschland.

Im großen und ganzen hat sich die Geschäftslage im letzten Monat insofern etwas verschoben, als von seiten der Fabrikanten nach verschiedenen Sorten wieder erhebliche Nachfrage besteht. Wenn auch bislang höhere Preise nicht zu erzielen waren, so liegt dies daran, daß die meisten Händler noch ältere Abschlüsse haben, die jetzt ausgeführt werden. Sobald dies der Fall ist, dürfen wir bessere Preise im Lumpen- und Altpapierhandel erwarten, zumal die Fabrikanten sich anscheinend mehr zusammenschließen wollen, um allseits bessere Verkaufspreise durchzusetzen. Es ist dies auch im Interesse der sämtlichen Lumpenhändler, da die Fabrikanten in den letzten Jahren für die Papierlumpen verhältnismäßig niedere Preise angelegt haben gegenüber den hohen Preisen, welche die Händler im Einkauf für ihre Ware anlegen müssen.

Immerhin sind noch beträchtliche Läger in Kattun-

Digitized by Google

lumpen da, da überhaupt der Anfall in baumwollenen, ebenso wie in wollenen Lumpen, mindestens ebenso groß wie in Friedenszeiten, wenn nicht größer, ist.

Besonders gesucht werden sämtliche Leinenlumpen, und werden dafür heute ziemlich hohe Preise angelegt, da wenig davon vorhanden ist, auch Schrenzlumpen, dunkel Kattun und Bastlumpen usw. sind bei guten Preisen gesucht, ebenso ist Nachfrage nach weiß Kattun, Weißleinen, prima schwer Grauleinen usw. Auch Papierabfälle sind wieder gefragt, insbesondere werden weiße, gewöhnliche Papierspäne, Chromospäne, holzfreie Späne sehr gesucht, da der Anfall in diesen infolge der geringen Beschäftigung der einschlägigen Industrie bedeutend geringer geworden ist.

Es hat den Anschein, daß mit der zunehmenden Gewißheit eines glorreichen Sieges über alle unsere Feinde auch Industrie und Handel sich bedeutend gehoben haben und sich auch fernerhin diese Zuversicht auf der bisherigen Höhe erhalten wird, ganz im Gegensatz zu den Verhältnissen bei unseren Gegnern.

Oesterreich-Ungarn.

Der Vorstand des Vereins der österreich-ungarischen Papierindustriellen hat offiziell bekannt gegeben, daß die Erhöhung der Papierpreise unvermeidlich ist, und wird in diesen Tagen zur Durchführung dieses Beschlusses schreiten. Ein Erfolg dieser Maßnahme kann sich allerdings erst in späterer Zeit einstellen, denn vorläufig laufen größere Aufträge. Sonst haben die Verhältnisse seit dem letzten Berichte keine Aenderung erfahren.

Die vielbesprochene neue Rotationsdruckpapierfabrik in Südböhmen, welche im Dezember v. J. in Betrieb kommen sollte, scheint durch die Kriegsereignisse in ihrem Bestehen gefährdet zu sein. Eine zum 28. Februar einberufene Generalversammlung sollte entscheiden, ob die Aktiengesellschaft liquidieren soll oder nicht.

Von der Zellstoffindustrie ist nichts Wesentliches zu verzeichnen. Die Preise sind die gleichen wie in dem vorletzten Marktberichte. Die Ausfuhr nach Italien macht gute Fortschritte. Der hohe Markkurs hat bewirkt, daß auch nach Deutschland mehr ausgeführt wird, so daß die Zellstofffabriken auf diese Weise teilweise einen Ersatz für den geschwächten Inlandsmarkt gefunden haben.

Deshalb sind die Vorräte in ungebleichter Ware ganz gering, in gebleichtem Zellstoff läßt der Absatz immer noch viel zu wünschen übrig.

Die Holzschleifereien haben heuer günstige Fabrikationsverhältnisse gehabt, konnten aber ihre Erzeugungsmöglichkeit leider nicht voll ausnutzen, da die Anfrage doch viel geringer war als im Vorjahre. Es gibt ziemlich große Vorräte. Die Preise haben sich seit der letzten Berichterstattung nicht geändert.

Auch unsere an der Grenze gelegenen Schleifereien können jetzt, da die Mark so hoch steht, nach Deutschland liefern.

Skandinavien.

Holzstoff: Das Geschäft bewegt sich andauernd in sehr engen Grenzen. Der Export von Skandinavien ist infolge des Krieges ein andauernd minimaler. Anderseits ist auch die Produktion infolge ungünstiger Wasserverhältnisse sehr zurückgegangen. Prima feuchter Schliff wird mit zirka 30 Kr. bis 32 fob, prima trockener Holzstoff mit zirka 80 bis 85 Kr. per 1000 Kilogramm frei an Bord Ausfuhrdampfer, notiert.

Karton-Betriebsdirektor

Für eine im Bau begriffene größere Holzschleiferei und Kartonfabrik in Norwegen wird eine

erste Kraft gesucht.

Dieselbe muß gute Kenntnisse und Erfahrungen in der Herstellung feinerer Kartonprodukte besitzen und muß, wenn möglich, außer der technischen Leitung auch die merkantile Leitung übernehmen können. — Gesuche mit Lohnansprüchen und Angabe des frühesten Antrittstermins sind zu richten an

Tollef Kilde, Rena, Norwegen

Techniker, gelernter Maschinenbauer, mit vieljährigen Erfahrungen im Bau, Umbau und Betrieb von Papier- und Zellulosefabriken, sucht geeigneten Posten. 1a Referenzen. Gefl. Offerten unter **P. F. 5666** an die Expedition dieses Blattes erbeten.

Für mein papiertechnisches Laboratorium

suche ich einen

Assistenten

zum 1. April oder früher

Ingenieur **Alfred Lutz**

BERLIN-SEEHOF

Ein Paar

Gummi-Deckelriemen

10,20 m lang, 75 mm breit, 60 mm hoch, die für ein feindliches Land bestimmt gewesen, zu Mk. 750 abzugeben. Offerten an die Expedition dieses Blattes unter **P. F. 5667** erbeten.

A. L. G. Dehne, — Maschinenfabrik Halle a. S.

Dehne's Wasser-Reiniger mit Filterpressen und mit Kiesfilter

Wasserhaltungs-pumpen, Pumpen aller Art.

Digitized by Google

Zellstoff. Ungebleichter und gebleichter Sulfitzellstoff sind wenig gefragt, so daß die Preise einen Rückgang erfuhren. Etwas mehr Interesse besteht seitens der Konsumenten für ungebleichten bleichfähigen Sulfitzellstoff, indessen sind die Forderungen der Zellstoffabrikanten so hohe, nämlich zirka 160 bis 165 Kr. fob Exporthafen, daß nennenswerte Geschäfte nicht zustande kommen.

VERMISCHTES

General-Versammlungen.

Freiberger Papierfabrik zu Weißenborn. Die am 27. Februar unter dem Vorsitz des Herrn Konsul Arthur Mittasch aus Dresden im Sächsischen Hof zu Freiberg stattgefundene 43. ordentliche Generalversammlung, welche von 9 Aktionären mit 1374 Stimmen besucht war, genehmigte die Jahresrechnung für 1914.

Die ausscheidenden Mitglieder des Aufsichtsrates, Herr Konsul Arthur Mittasch und Herr Rentier Paul Büttner, beide aus Dresden, wurden wiedergewählt.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Aschaffenburg. Maschinen-Papierfabrikation Aschaffenburg. Zweigniederlassungen in Stockstadt a. M., Wasum a. Nieder-Rhein und Memel. Fabrikdirektor Curt Staebe in Aschaffenburg ist als stellvertretendes Vorstandsmitglied bestellt worden.

Eichhofen (Oberpfalz). In das Handelsregister wurde eingetragen: Die von dem Schmiedemeister Gottlieb Diener in Regensburg bisher allein unter der Firma Pappenfabrik Eichhofen Gottlieb Diener betriebene Pappenfabrik wird seit 17. Februar 1915 von diesem und dem Kaufmann Ernst Hilliger in Untereinbuch in offener Handelsgesellschaft unter der Firma Diener & Hilliger mit dem Sitz in Untereinbuch weitergeführt. Jeder der Gesellschafter ist allein zur Vertretung und Zeichnung der Firma berechtigt. Die Firma Pappenfabrik Eichhofen Gottlieb Diener in Untereinbuch und die Prokura des Ernst Hilliger sind erloschen.

Neuß. Rheinische Aktiengesellschaft für Papierfabrikation, Neuß. Direktor Alfons Müller ist als Vorstand abberufen und an seiner Stelle der Fabrikdirektor Otto Haertel zu Neuß zum Vorstand bestellt.

Niederschlema i. Erzg. Der Aufsichtsrat der Holzstoff- und Papierfabrik zu Niederschlema schlägt für das abgelaufene Geschäftsjahr die Ausschüttung einer Dividende von 6 Proz. (15 Proz. i. V.) vor.

Brände.

Oberröslau (Fichtelgebirge). Die Pappenfabrik von Oskar Böttcher, hier, ist nach dem „Hofer Anzeiger" vollständig niedergebrannt.

Skien (Norwegen). In der Holzschleiferei von H. C. Hansen, Solskinna, zerstörte ein Brand im Trockenturm einen Teil des Holzschlifflagers und die Einrichtung. Der Betrieb ist für einige Zeit unterbrochen. A.

Kleine Mitteilungen

Filzfabrikation in Schweden. Infolge der zunehmenden Nachfrage nach Filzen für die Papierfabrikation wird die Filzfabrik Högsjö in Schweden ihre Produktion erhöhen und hat die dazu notwendigen Maschinen bereits gekauft. Nach der Erweiterung soll die Fabrik imstande sein, Filze in größeren Mengen als bisher auszuführen.

Hochschule für das Druck- und Buchgewerbe. Die Buchgewerbeschule der Stadt Berlin, bekanntlich die frühere Fachschule für Buchdrucker, sieht einer Umwandlung in eine Hochschule für das Druck- und Buchgewerbe entgegen. Es werden zwei besondere große Abteilungen, und zwar eine mechanisch-technische und eine für den kunstgewerblichen Unterricht geschaffen werden.

Dienstjubiläum. Am 23. Februar waren es 35 Jahre, daß Herr Prokurist Theodor Wotschack in der Aktienpapierfabrik Regensburg tätig ist. Möge dem verdienten Jubilar noch eine recht lange Wirksamkeit auf seinem Posten vergönnt sein!

Wasserfestes u. wasserdichtes Papier.

Verfahren zum Wasserfest- und Wasserdichtmachen von Papier für Herstellung von Unterkleidung, Betteinlagen, Papiersäcken, Leder- und Gummi-Ersatz, Därmen, Flaschen, Landkarten-, Wert- und Kreppapier usw. ist **zu verkaufen,** Zuschriften erbeten an die Exped. d. Bl. unter **P. F. 5671.**

Kasein

Leßmann & Voss
Hamburg · *Telegr.-Adresse: Lessoss*

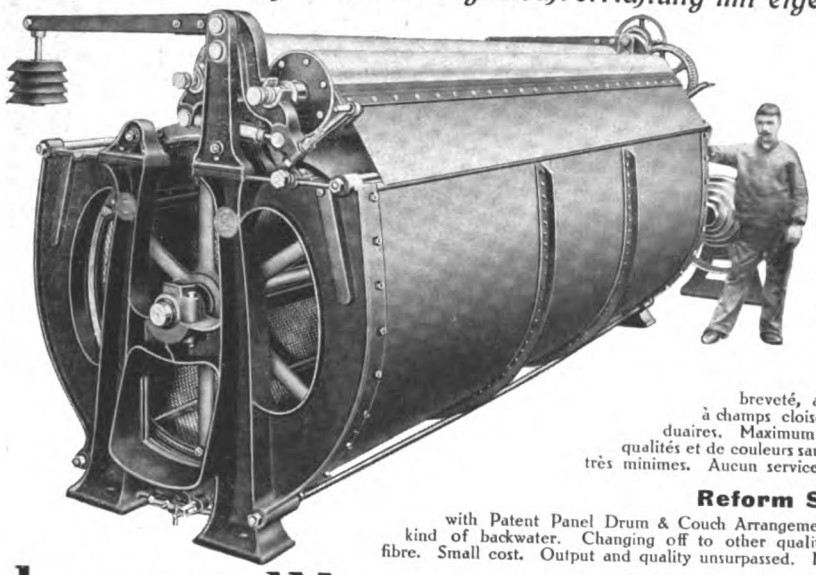
Mineralmahl- und Schlämmwerke J. Elias, Prag VII, Bohemia
liefert auch **während des Krieges** und für Abschluß **(außer Syndikat)**
böhmischen Kaolin als Ersatz für engl. China Clay
5610 in hervorragenden Qualitäten

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur **A. Lutz,** Gross-Lichterfelde-West; für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur **Carl Franck,** Karlshorst-Berlin; für den geschäftlichen Teil: **Stefan Adfeldt,** Berlin. — Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des „Papier-Fabrikant", Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142

Digitized by Google

Reform-Stoffänger D. R. u. Ausl.-P.

mit Teilfeldzylinder und Abgautschvorrichtung mit eigenem Antrieb



Filtriert alle Abwässer

mit höchster Ausbeute, ohne Störung bei wechselndem Stoffgehalt, Gautschbruch u. Sortenwechsel. Geringste Betriebskosten, keine Wartung! 1a Referenzen.

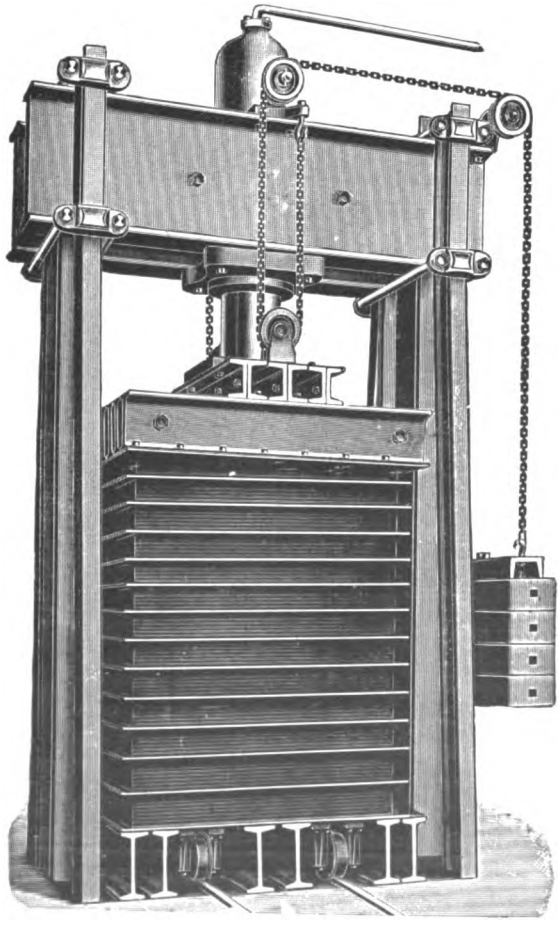
Ramasse-pâte „Réforme"

breveté, avec dispositiv coucheur et cylindre à champs cloisonnés, filtre toutes les eaux résiduaires. Maximum de rendement. Changement de qualités et de couleurs sans perte de fibre. Frais d'entretien très minimes. Aucun service spécial.

Reform Saveall

with Patent Panel Drum & Couch Arrangement with own drive, filters every kind of backwater. Changing off to other qualities and colours without loss of fibre. Small cost. Output and quality unsurpassed. No special attention.

Hermann Wangner, Metalltuch- und Maschinenfabrik, **Reutlingen**



Original

Häusser-Presse

Unerreicht in Leistung und dauernder Betriebssicherheit.

Naß-, Pack-, Glätt-, Präge-, Ballen-Pressen

usw. usw.

Original 4081

Häusser-Presspumpen

für Hand- und Kraftbetrieb

mit **automatischer Druckregulierung** arbeiten **zuverlässig** und **ohne** Störung.

Glänzende Zeugnisse über nahezu **30 Jahre** arbeitende, als auch neuerdings gelieferte Anlagen zu Diensten.

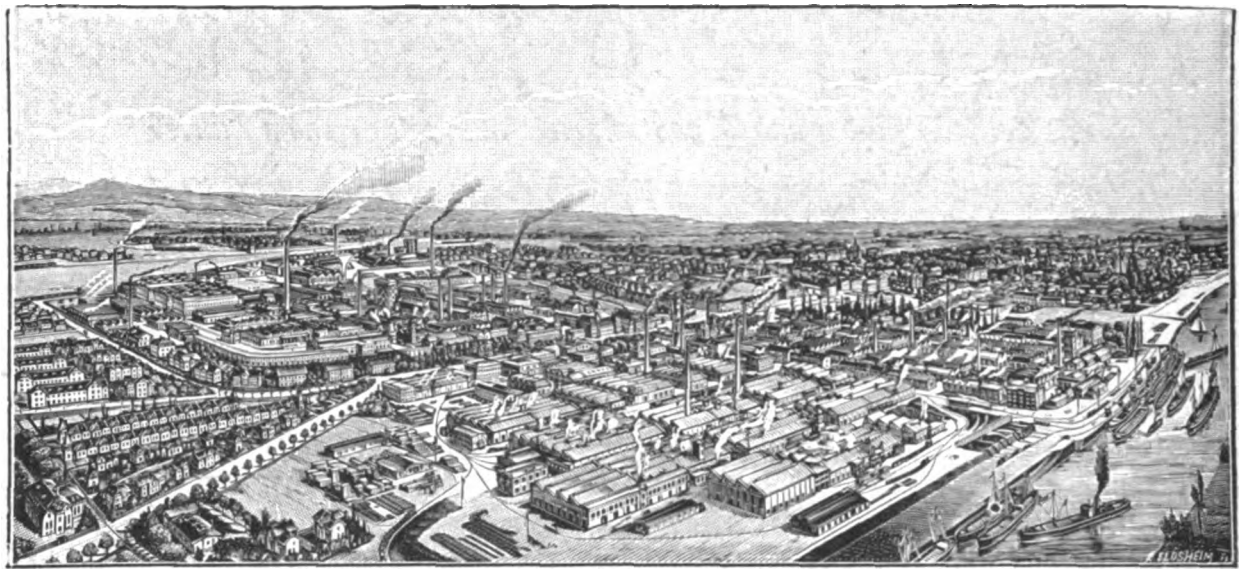
Kostenanschläge, Ingenieurbesuch ohne Verbindlichkeit.

M. Häusser, Spezialfabrik hydraul. Pressen **Neustadt** (Rheinpfalz.)

Geschäftsgründung 1852.

Digitized by Google

Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning, Höchst a. M.



empfehlen für **alle Zweige der Papierindustrie**

Anilin-, Resorcin- und Naphthalin-Farbstoffe in allen Nuancen und Qualitäten

Natrium-Sulfit und Bisulfit, fest und flüssig, Kalium-Sulfit und Bisulfit, Hydrosulfit O und NF, kaustische Soda in Schuppen, Salz-, Schwefel- und Akkumulatoren-Säure, Oleum usw.

Originelle, größtenteils patentrechtlich geschützte Verfahren zur Herstellung von Papierspezialitäten

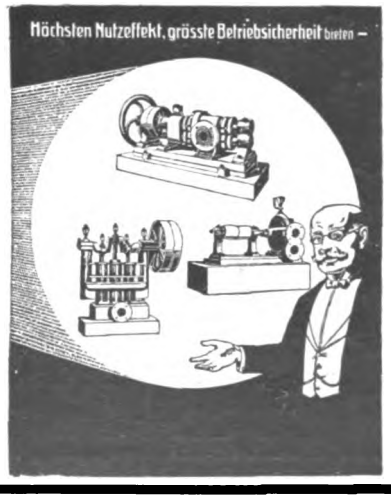
Spezialmusterkarten auf allen Stoffarten 4931

Eingesandte Muster werden schnellstens und genau imitiert; fachmännische Ratschläge gerne erteilt

Thonwerk Biebrich A.-G.

Säurebeständige Fabrikate | **Chamottefabrik Biebrich a. Rh.** | **Hochfeuerfeste Produkte**

Für die Zellulose- und chemische Industrie: Beste säurebeständige Spezial-Qualität (im Scherben durch und durch gesintert), widerstandsfähig gegen Temperaturschwankungen, als Futtersteine für Zellulose-Kocher und Laugebehälter, für Säuretürme (Glover- und Gay-Lussac usw.), Spezial-Qualität für Röstöfen (nach Maletra usw. und für mechanische Röstöfen), Platten für säurebeständigen Flurbelag, Alkalibeständige Steine, Chamotte- und Generatorsteine aller Art, Retorten, Muffeln usw. :: Geübte Poliere werden auf Wunsch gestellt. 5094



Naeher-Pumpen

für alle Zwecke der Papierindustrie

rotierende, Centrifugal, Einplunger, Dreiplunger.

Dreiplungerpumpen

für Papierstoff, Dickstoff, Abwässer usw. usw.

50jährige Erfahrung.

J. E. Naeher, Pumpenfabrik, Chemnitz i. S.

Auch während der Kriegszeit befindet sich meine Fabrik im vollen Betriebe.

Druck von Otto Elsner A.-G., Berlin S.

Digitized by Google

Chemical Lib.

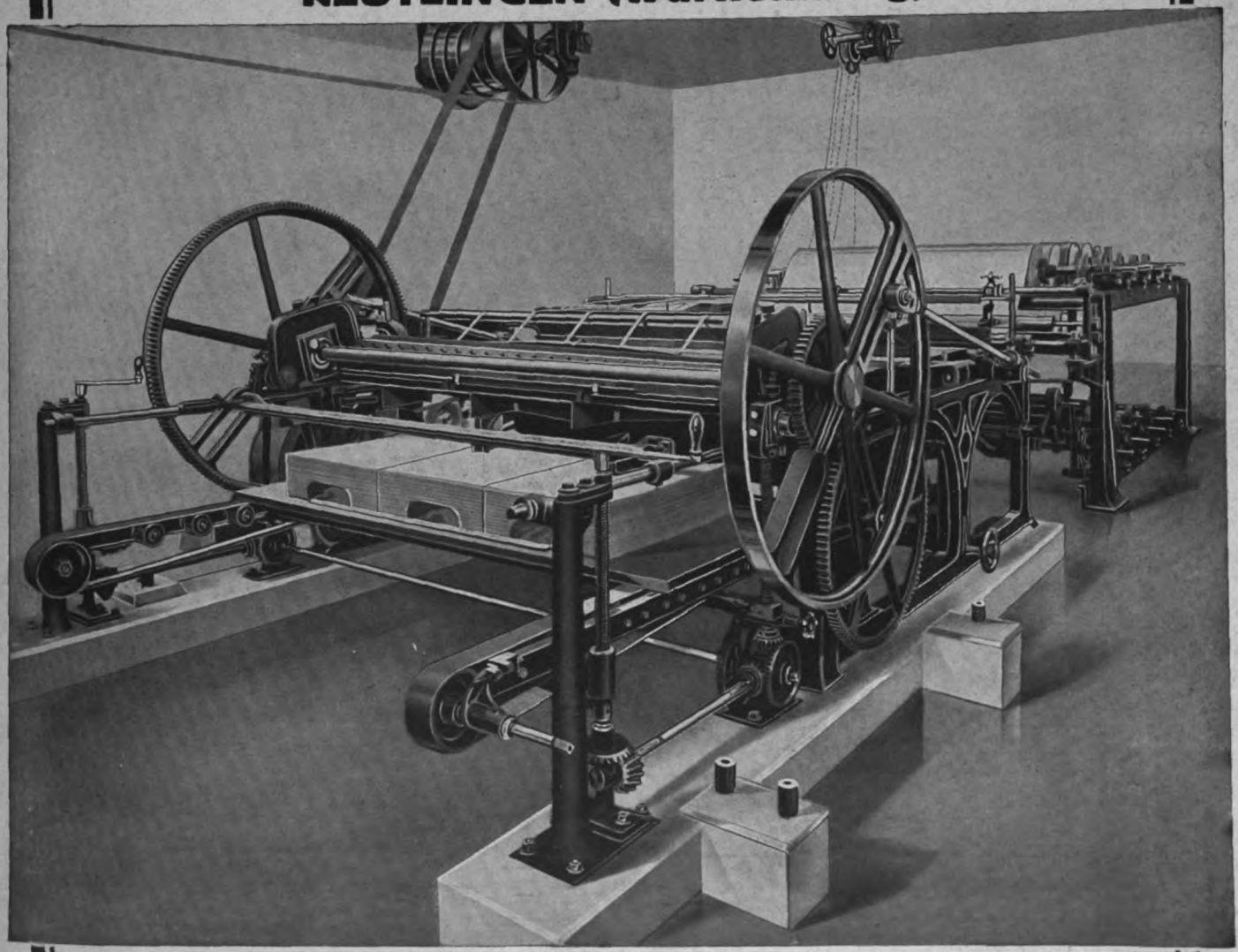
LE FABRICANT DE PAPIER ✠ THE PAPER MAKER

DER PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 11. Berlin, 12. März 1915. XIII. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Querschneidmaschine mit selbsttätigem Bogen-Ableger bis zu den größten Arbeitsbreiten

Spezialität: Sämtliche Maschinen für die Papier-Fabrikation.

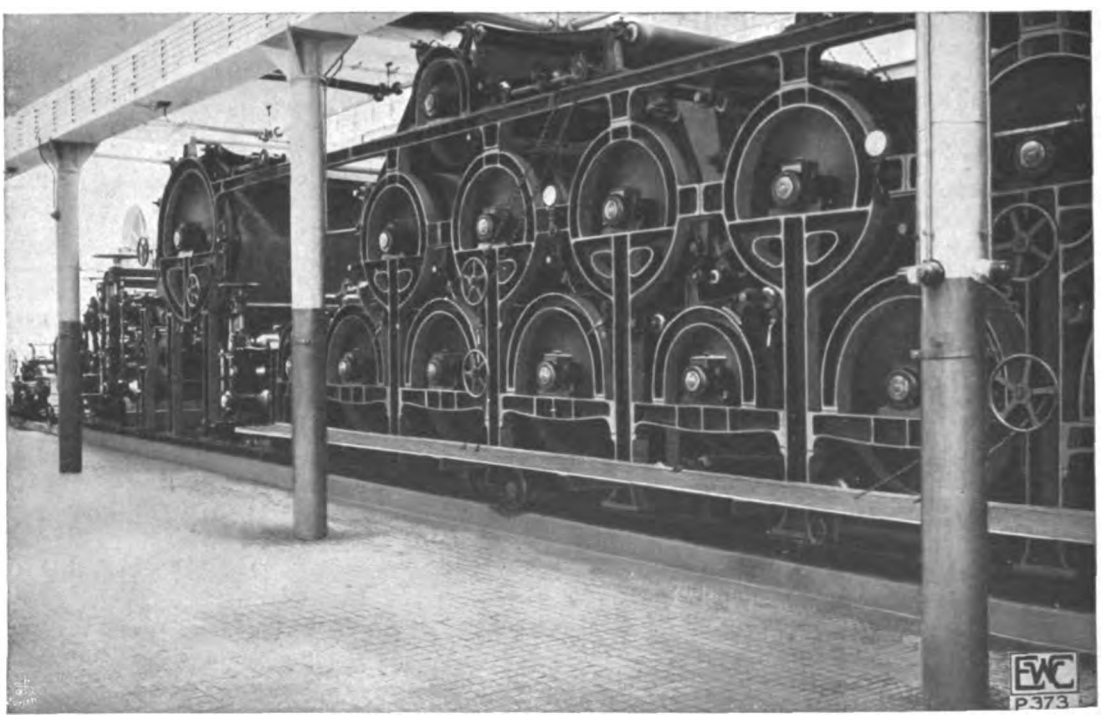
Digitized by Google

ESCHER WYSS & Cie.

Ravensburg (Württbg.) **Zürich** (Schweiz)

Spezialitäten:

Sämtliche Holzstoff- u. Papier-Fabrikationsmaschinen
Wasserturbinen aller Systeme für alle Verhältnisse
Dampfturbinen, System Zoelly.
Turbopumpen ▪ ▪ Kolbenpumpen
Kältemaschinen ▪ Transmissionen



Trockenpartie
Papier-Fabrik Balsthal

Prospekte zu Diensten

4445

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen. Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort.

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet.

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend.

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall.

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XIII. Jahrgang **BERLIN, 12. März 1915** **Heft 11**

Inhalt:

Seite		
165—168	Dauerversuche mit Pergament-, Pergamentersatz- und Pergamynpapieren	
169—170	Die Bestimmung des Luftgehaltes im Papier	
171—180	Patent-Umschau — Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Vermischtes	

Sommaire:

Page		
168—169	Epreuves de durée faites avec du papier parcheminé, du papier simili-sulfurisé et du papier pergamyn	
170	Détermination de la teneur d'air du papier	
171—180	Revue des brevets — Marchés — Petites nouvelles	

Contents:

Page		
168—169	Continuous Tests with Real Vegetable Parchment Paper, Imitation Parchment Paper and Glassine Paper	
170	Determining the Percentage of Air in Paper	
171—180	Review of Patents — Markets — Miscellanea	

Dauerversuche mit Pergament-, Pergamentersatz- und Pergamynpapieren.

Von Dr. C. Bartsch.

(Fortsetzung aus Heft 10, Seite 152.)

In Tabelle 2 sind die Verhältniszahlen der bei der Lagerung und der beim Erwärmen der Papiere gefundenen Werte nebeneinander gestellt, um die Einwirkung der Lagerung mit derjenigen der Erwärmung vergleichen zu können.

Bei Betrachtung der Festigkeitswerte der auf dem Boden und der im Keller gelagerten Papiere ergeben sich folgende bemerkenswerte Tatsachen: Die untersuchten Papiere haben sowohl beim Lagern im Keller als auch beim Lagern auf dem Boden gelitten. Dies kommt besonders in der Abnahme der Dehnung und Falzfähigkeit der Papiere zum Ausdruck. An Reißlänge haben nur die echten Pergamentpapiere etwas beim Lagern eingebüßt, während die Reißlängen der Pergamentersatz- und Pergamynpapiere teils unverändert geblieben sind, teils eine geringe Zu- oder Abnahme zeigen. Die Zunahmen in den Reißlängen sind zum Teil auf unvermeidliche Schwankungen der Versuchsergebnisse zurückzuführen, zum Teil bestätigen sie von neuem die wiederholt gemachte Beobachtung, daß Papiere auf dem Lager durch nachträgliches Erhärten des Papierblattes zunächst etwas an Reißlänge zunehmen.[3])

Bemerkenswert ist, daß die auf dem Boden gelagerten Papiere durchweg größere Abnahmen der Dehnung und Falzfähigkeit aufweisen als die im Keller gelagerten. Die geringeren Werte in Dehnung und Falzfähigkeit bei den auf dem Boden gelagerten Papieren dürften vor allem darauf zurückzuführen sein, daß diese Papiere, wie die bei den Festigkeits-

[3]) Herzberg, Mitt. 1912 S. 169, desgl. Bartsch, Mitt. 1912 S. 400.

Anzeigenschluß für die nächste Nummer: Dienstag, den 16. März.

Digitized by Google

Tabelle II

Zusammenstellung der Verhältniszahlen nach steigendem Säuregehalt bzw. dem Verhalten gegen Lackmus geordnet

Art der Papiere			Echte Pergamentpapiere								Pergamentersatzpapiere					Pergamynpapiere				
Lfd. Nr. (nach dem Säuregehalt oder dem Verhalten gegen Lackmuspapier und Kongorotlös. geordnet)			7	5	2	1	8	4	6	Durchschnittswert	9	10	11	12	Durchschnittswert	13	14	16	15	
Säuregehalt in % oder Verhalten gegen Lackmus			0.006	0.027	0.038	0.048	0.057	0.058	0.104		neutral	neutral	schwach sauer	sauer		neutral	neutral	neutral	sauer	
Verhältniszahlen, die Werte der ersten Prüfung = 100 gesetzt	Reißlänge	a) auf dem Boden gelagert	97	97	97	95	93	95	101	96	103	97	100	101	100	105	100	98	95	100
		b) im Keller gelagert	99	96	95	96	96	91	97	96	97	105	101	96	100	99	101	99	95	99
		c) 3 Tage bei 60° C getrocknet	100	99	102	100	99	98	100	100	101	101	96	94	98	101	99	101	98	100
		d) 30 Tage bei 60° C getrocknet	100	91	92	96	88	85	89	92	98	100	96	83	94	101	100	101	92	99
		e) 3 Tage bei 100° C getrocknet	92	87	76	85	79	83	66	81	93	98	89	73	88	91	93	91	72	87
		Durchschnittswert a) bis e)	98	94	92	94	91	90	91		98	100	96	89		99	99	98	90	
	Dehnung	a) auf dem Boden gelagert	**76**	**92**	**94**	**74**	**74**	**91**	**77**	**83**	**75**	**67**	**72**	**60**	**69**	**88**	**77**	**71**	**73**	**77**
		b) im Keller gelagert	**79**	**91**	**99**	**97**	**89**	**97**	**72**	**89**	**81**	**78**	**85**	**72**	**79**	**81**	**91**	**89**	**81**	**86**
		c) 3 Tage bei 60° C getrocknet	92	102	96	73	96	103	93	94	95	107	94	52	87	100	97	82	68	87
		d) 30 Tage bei 60° C getrocknet	**85**	**104**	**94**	**68**	**84**	**103**	**55**	**85**	**86**	**100**	**89**	**30**	**76**	**92**	**88**	**73**	**47**	**75**
		e) 3 Tage bei 100° C getrocknet	43	69	60	37	50	66	24	50	71	92	72	18	63	80	69	64	26	60
		Durchschnittswert a) bis e)..	75	92	89	70	79	92	64		82	89	82	46		88	84	76	59	
	Falzzahl	a) auf dem Boden gelagert	**49**	**45**	**29**	**58**	**10**	**18**	**0**	**30**	**48**	**46**	**61**	**22**	**44**	**60**	**58**	**65**	**73**	**64**
		b) im Keller gelagert	**66**	**55**	**44**	**73**	**38**	**51**	**17**	**49**	**58**	**60**	**73**	**31**	**56**	**85**	**81**	**77**	**88**	**83**
		c) 3 Tage bei 60° C getrocknet	86	81	67	72	66	54	33	66	65	75	95	3	60	67	73	66	54	65
		d) 30 Tage bei 60° C getrocknet	**55**	**41**	**38**	**22**	**20**	**24**	**0**	**29**	**41**	**68**	**59**	**0**	**42**	**58**	**51**	**57**	**7**	**43**
		e) 3 Tage bei 100° C getrocknet	9	15	0.6	2	1	0.5	0	4	19	33	14	0	17	47	17	43	0.3	27
		Durchschnittswert a) bis e)..	53	47	36	45	27	30	10		46	56	60	11		63	56	62	44	

Digitized by Google

prüfungen zugleich mit ausgeführten Feuchtigkeitsbestimmungen zeigen, selbst bei 3wöchentlichem Ausliegen bei 65 Prozent ihre ursprüngliche Feuchtigkeit nicht wieder annahmen, während die im Keller gelagerten und dann die gleiche Zeit bei 65 Prozent ausgelegten Papiere nicht nur ihre ursprüngliche Feuchtigkeit wieder angenommen hatten, sondern z. T. sogar eine etwas höhere Feuchtigkeit besaßen. Wie Versuche ergaben, war es bei den auf dem Boden gelagerten Papieren nur durch Einwirkung erheblich höherer Feuchtigkeitsgrade (90—95 Prozent) möglich, sie allmählich auf den ursprünglichen Feuchtigkeitsgehalt zurückzubringen.

Da es aber der Vergleichbarkeit wegen üblich ist, die Festigkeitswerte stets bei demjenigen Feuchtigkeitsgehalte der Papiere zu bestimmen, den sie bei 65 Prozent Luftfeuchtigkeit annehmen, wurden auch die auf dem Boden gelagerten Papiere — um sie mit den ursprünglichen Werten vergleichen zu können — ebenso wie die im Keller gelagerten — nur bei 65 Prozent längere Zeit (etwa 3 Wochen) ausgelegt und ihre Festigkeitseigenschaften bei dem hierbei angenommenen Feuchtigkeitsgehalt bestimmt.

Das Verhalten der auf dem Boden und der im Keller gelagerten Papiere läßt deutlich erkennen, daß es für die Ausdauerfähigkeit dieser Papiere vorteilhafter ist, wenn dieselben in einem nicht zu trockenen Raum lagern, in dem Temperatur und Feuchtigkeitsgehalt verhältnismäßig geringen Schwankungen ausgesetzt sind. Im allgemeinen wird sich daher ein nicht zu feuchter Keller[1]) für die Aufbewahrung von derartigen Papieren besser eignen als ein trockener Boden, zumal letzterer gegen Witterungsschwankungen weniger Schutz bietet.

Um die Unterschiede in den Festigkeitsänderungen bei beiden Lagerungsarten übersichtlicher zu gestalten, sind in Tabelle 3 die Ab- und Zunahmen der Durchschnittswerte nach 7jähriger Lagerung zusammengestellt Es sei jedoch zu diesen Durchschnittswerten erwähnt, daß es sich hierbei um durchaus verschiedenartige Papiere handelt. Die angegebenen Zahlen können demnach nur einen begrenzten Anspruch auf Zuverlässigkeit machen.

Der schädliche Einfluß der im Papier zurückgebliebenen Säure ist bei den echten Pergamentpapieren — vor allem in der Falzfähigkeit — deutlich erkennbar. Bei den

[1]) Es wird bemerkt, daß es sich bei den Kellerräumen des Amtes nicht um gewöhnliche Keller mit feuchter, dumpfer Luft handelt, sondern um solche, die — abgesehen von ihrer tiefen Lage — mehr die Beschaffenheit von Wohnräumen haben.

Tabelle 3.

Ab- und Zunahme der Durchschnittswerte der Papiere nach 7jähriger Lagerung in Prozenten.

		Echte Pergamentp.	Pergament-ersatzp.	Pergamynp.
Reißlänge	Boden	— 4	± 0	± 0
	Keller	— 4	± 0	— 1
Dehnung	Boden	— 17	— 31	— 23
	Keller	— 11	— 21	— 14
Falzzahl	Boden	— 70	— 56	— 36
	Keller	— 51	— 44	— 17

Pergamentersatz- und Pergamynpapieren hat sich der schädliche Einfluß der sauren Reaktion nur bei dem Pergamentersatz Nr. 12 bemerkbar gemacht, während sich die übrigen zwei wie neutrale verhalten haben.

Wie schon im Jahre 1907 bei den Versuchen über den Einfluß der Erwärmung dieser Papiere beobachtet wurde, verlaufen die Festigkeitsänderungen der Papiere mit mittlerem Säuregehalt (etwa 0,03—0,08 Prozent) auch beim Lagern keineswegs proportional mit der Säuremenge. Es scheinen, wie damals bereits erwähnt, auch noch andere Einflüsse, wie z. B. Stoffzusammensetzung, Dicke, hygroskopische Eigenschaften, Menge und Art der Zusätze, sowie Grad der Pergamentierung u. a., eine Rolle zu spielen. Nur diejenigen Pergamentpapiere, die über 0,1 Prozent Säure enthalten, dürften sich beim Lagern stets als wenig widerstandsfähig erweisen. Die saure Reaktion der Pergamentersatz- und Pergamynpapiere scheint im allgemeinen nur unter gewissen, bisher noch nicht festgestellten Bedingungen oder bei höherer Temperatur einen bemerkenswerten Einfluß auszuüben.

Die Frage, ob man aus dem Verhalten der Papiere beim Erwärmen auf ihre Ausdauerfähigkeit beim Lagern schließen kann, ist wie folgt zu beantworten:

Die durch Erwärmen hervorgerufenen Aenderungen beziehen sich vorzugsweise auf die Falzfähigkeit und in geringerem Maße auch auf die Dehnung. Aehnliche Aenderungen haben sich auch beim Lagern gezeigt. Vergleicht man die beim Erwärmen und die beim Lagern der Papiere gefundenen Eigenschaftsänderungen miteinander, so findet man, daß zwischen beiden insofern eine gute Uebereinstimmung besteht, als diejenigen Papiere, die sich beim Erhitzen besonders gut oder besonders schlecht verhielten, ein ähnliches Verhalten auch beim Lagern aufweisen; jedoch ist die Uebereinstimmung keineswegs so groß, daß sich auch die übrigen Papiere alle in der gleichen Weise entsprechend einordnen lassen.

Von den durch Einwirkung höherer Wärmegrade erhaltenen Werten zeigen diejenigen die größte Uebereinstimmung mit den

Digitized by Google

durch siebenjährige Lagerung hervorgerufenen Aenderungen, die sich nach 30tägigem Erhitzen auf 60 Grad Celsius ergeben haben. Besonders kommt die Uebereinstimmung an den Falzwerten zum Ausdruck, während die Dehnungen durch die Lagerung meist stärker verändert werden, als durch die 30tägige Erwärmung auf 60 Grad Celsius. Eine Ausnahme hiervon machen die stark säurehaltigen bzw. die stark sauer reagierenden Papiere, die durch Erhitzen sowohl an Dehnung als auch an Falzfähigkeit erheblich stärker leiden als durch die Lagerung. (Siehe Tabelle 2.)

Noch einmal kurz zusammengefaßt, haben die vorstehenden Versuche folgendes ergeben:

Die echten Pergament-, Pergamentersatz- und Pergamynpapiere erlitten bei längerem Lagern, besonders in trockenen Räumen, eine erhebliche Abnahme in der Dehnung und vor allem in der Falzfähigkeit. Die Reißlänge hat nur bei echten Pergamentpapieren ein wenig abgenommen, während sie bei den Pergamentersatz- und Pergamynpapieren annähernd unverändert geblieben ist. Die Abnahme in den Dehnungen zeigten bei den verschiedenen Papierarten keine wesentlichen Unterschiede. In der Falzfähigkeit zeigten die echten Pergamentpapiere die größten, die Pergamynpapiere die geringsten Abnahmen.

Die bei annähernd gleichmäßiger Temperatur und Luftfeuchtigkeit im Keller gelagerten Papiere haben sich wesentlich besser verhalten als die bei wechselnder Temperatur und Luftfeuchtigkeit auf dem Boden aufbewahrten.

Die echten Pergamentpapiere litten um so mehr, je höher der Säuregehalt war, während die saure Reaktion bei den untersuchten Pergamentersatz- und Pergamynpapieren keinen bestimmten Einfluß ausubte.

Aehnliche Festigkeitsänderungen, wie sie ein längeres Lagern zur Folge hat, lassen sich auch durch kurze Zeit andauernde schwache Erwärmung der Papiere hervorrufen, doch verlaufen beide Einwirkungsarten nicht bei allen Papieren genau parallel. Immerhin dürfte man in den meisten Fällen aus dem Verhalten eines Papieres beim Erwärmen mit einiger Sicherheit auf sein Verhalten beim Lagern schließen können.

Für die Haltbarkeit der vorgenannten Papiersorten ist es also, wie die vorstehenden Untersuchungen deutlich gezeigt haben, von großem Vorteil, wenn dieselben bei längerer Aufbewahrung in nicht zu trockenen Räumen lagern, in welchen Temperatur und Feuchtigkeitsgehalt keinen zu großen Schwankungen ausgesetzt sind. Für ein haltbares echtes Pergamentpapier ist außerdem noch erforderlich, daß es nur einen geringen Säuregehalt besitzt.

Epreuves de durée faites avec du papier parcheminé, du papier simili-sulfurisé et du papier pergamyn.

(Suite V. No 10. page 153.)

Le tableau suivant indique, en tant pour cent, la diminution ou l'augmentation des valeurs moyennes de ces papiers après sept ans de séjour en magasin. Chacune de ces valeurs moyennes des trois sortes de papiers, se rapporte à un nombre assez considérable de produits, de différente provenance.

		Papiers parcheminés végétale	Papiers simili-sulfurisés	Papiers pergamyn
Longueur de rupture	Grenier	— 4	± 0	± 0
	Cave	— 4	± 0	— 1
Dilatation	Grenier	— 17	— 31	— 23
	Cave	— 11	— 21	— 14
Nombre de plis	Grenier	— 70	— 56	— 36
	Cave	— 51	— 44	— 17

Chacune de ces trois sortes de papier, après un séjour prolongé en magasin, surtout dans les endroits secs, avait subi une diminution considérable de dilatation et notamment, du nombre des plis. Les papiers parcheminés seuls, montrèrent une faible diminution de la longeur de rupture, tandisque les deux autres

Continuous Tests with Real Vegetable Parchment Paper, Imitation Parchment Paper and Glassine Paper.

(Continued from Nr. 10 page 152.)

The following table shows the rise and fall of the mean values of the papers after 7 years storage in percents. The mean values of all three kinds of paper are taken from a large number of manufactures of different makers.

		Real Vegetable Parchment Papers	Imitation Parchment Papers	Glassine Papers
Breaking-length	Loft	— 4	± 0	± 0
	Cellar	— 4	± 0	— 1
Dilatation	Loft	— 17	— 31	— 23
	Cellar	— 11	— 21	— 14
Number of Folds	Loft	— 70	— 56	— 36
	Cellar	— 51	— 44	— 17

The real vegetable parchment, imitation parchment and glassine papers showed after a longer storage, particularly in dry localities, a considerable decrease in dilatation and above all in the number of folds. The breaking-length showed a small decrease only with the real parchment papers; whereas the imitation

Digitized by Google

sortes n'avaient pas été sensiblement modifiées. La diminution dans la dilatation fut à peu près la même pour les trois espèces de papier. Dans le nombre des plis, les papiers parcheminés montraient les diminutions les plus fortes, les papiers pergamyn les plus faibles. Ceux qui avaient séjourné dans l'air humide et sous la température peu variable de la cave, se sont comportés bien mieux que les autres, exposés eux, aux variations de température et d'humidité du grenier.

Les papiers parcheminés avaient souffert d'autant plus, que leur teneur en acide était plus forte. La réaction aigre établie de temps à autre, des papiers simili-sulfurisés et des papiers pergamyn, ne permit pas de constater une influence déterminée.

Moyennant un faible réchauffement pendant peu de temps seulement, des papiers, (60 ° c. pendant 30 jours), on peut amener des changements de résistance, semblables à ceux causés par un séjour prolongé en magasin.

L'effet cependant, du magasinage et du réchauffement abrégé, n'est pas le même pour toutes les espèces de papier. Dans la plupart des cas pourtant, on peut juger avec assez de certitude, de la façon, dont se comportera un papier mis en magasin, par celle dont il se conduit au réchauffement.

De plus, les essais ont démontré, que les trois sortes de papier en question se conservent le mieux, lorsqu'ils séjournent dans des endroits pas trop secs, où la température et l'humidité ne subissent pas de variations trop fortes. En outre, le papier parcheminé doit renfermer le moins d'acide possible.

parchment and the glassine papers remained practically unaffected. The decrease in the dilatation showed no essential difference with the three kinds of paper. With regard to the number of folds the real parchment papers showed the greatest, the glassine papers the smallest decrease. The papers which had been stored at a practically constant temperature and moisture of the air in the cellar behaved considerably better than those stored in the loft at a varying temperature and moisture.

The real parchment papers suffered the more, the higher their percentage of acid. An acid reaction, ascertained in some instances in the imitation parchment and glassine papers under test, showed no definite influence.

Similar changes in the strength, as caused by a longer storage, may also be produced by a slight heating of the paper during a short interval (30 days at 60° Cent.). The effect of the storage and of the short heating is, however, not parallel with all papers. In most instances, however, fairly reliable conclusions may be drawn from the behaviour of the paper during the heating with regard to its behaviour during storage.

The tests further showed that the lasting power of the three kinds of paper under test is greatest, when they are kept in not too dry rooms, in which the temperature and the degree of moisture in the air are not subject to very great changes. Real parchment paper, besides, should have as small a percentage of acid as possible.

Die Bestimmung des Luftgehaltes im Papier.

Von G. Ludwig.

(Fortsetzung aus Heft 10, S. 152.)

Bekanntlich wird das Gewicht eines Körpers erhalten, wenn man seinen Rauminhalt mit dem spez. Gewichte desselben multipliziert. Ebenso wird das Gewicht eines aus mehreren Stoffen bestehenden Körpers erhalten, wenn seine Teilräume mit ihren zugehörigen spez. Gewichten multipliziert und die erhaltenen Produkte addiert werden. Dem Sinne der vorliegenden Aufgabe entsprechend besteht der im Meßgefäß befindliche Körper nur aus zwei Stoffen, nämlich aus Wasser und Papierstoff. Es kann also sein Gewicht ausgedrückt werden durch:

$$G_m = V_w \cdot s_w + V_p \cdot s_p \quad . \quad . \quad . \quad 1)$$

Nun ist das Produkt $V_p \cdot s_p$ aber das Papiergewicht G_p, welches durch vorheriges Wägen bekannt ist. Ebenso ist das Gewicht G_m des gesamten Inhaltes V_m bekannt. Nur der Rauminhalt des Wassers V_w ist unbekannt. Man weiß aber, daß der Rauminhalt V_w des Meßgefäßes, der bekannt ist, von den beiden Räumen des Wassers und des Papierstoffes vollständig ausgefüllt wird, weshalb $V_m = V_w + V_p$ sein muß, woraus sich $V_w = V_m - V_p$ ergibt. Ersetzt man daher in Gleichung 1) die betreffenden Größen durch die gefundenen Werte, so erhält man:

$$G_m = (V_m - V_p)\, s_w + G_p \quad . \quad . \quad . \quad 2)$$

Hieraus läßt sich der gesuchte Rauminhalt Vp des luftfreien Papierstoffes ermitteln. Es ist:

$$V_p = \frac{V_m \cdot s_w + G_p - G_m}{s_w} \quad . \quad . \quad . \quad 3)$$

Hierin ist das Produkt $V_m \cdot s_w$ das Gewicht des Meßgefäßinhaltes, wenn dasselbe mit Wasser allein ausgefüllt wäre.

Nun besteht aber der Zähler des Bruches in Gleichung 3) aus einer kleinen Differenz aus verhältnismäßig großen Zahlen. So be-

Digitized by Google

trägt z. B. diese Differenz in günstigen Fällen 3 bis 4 Prozent vom Stoff- und Wassergewicht G_m. Soll daher diese Differenz selbst noch bis auf einen Fehler von 1 Prozent genau sein, so müssen die Gewichte von $V_m \cdot s_w + G_p$ und G_m mindestens bis auf einen Fehler von $^1/_{100}$ Prozent genau ermittelt worden sein. Nun hat das Wägen bis zu dieser Genauigkeit mit unseren heutigen Wagen allerdings keine Schwierigkeiten, ja es läßt sich sogar noch genauer wägen, allein die auftretenden Fehler sind auch gar nicht auf die Wage zurückzuführen, sondern werden durch andere Einflüsse bedingt. So z. B. durch Temperaturänderungen, durch welche das spez. Gewicht s_w des Wassers gleichzeitig geändert wird. Bei 20° Temperatur ist das spez. Gewicht des Wassers $s_w = 0{,}99824$ und bei 21° $s_w = 0{,}99802$, somit bei 1° Temperaturdifferenz bereits ein Fehler von $^2/_{100}\,\%$. Da indessen die genaue Einhaltung dieser Temperatur sich nur auf die Dauer des Einstellens des Wasserspiegels auf die Marke des Meßgefäßes erstreckt, so kann dieser Fehler bedeutend kleiner gehalten werden, wenn das Meßgefäß bei dieser Einstellung in ein Wasserbad gesetzt wird, dessen Temperatur durch längere Zeit bis auf 0,1° konstant gehalten wird.

Selbstverständlich muß auch die Möglichkeit gegeben sein, daß der Fehler beim Einstellen des Wasserspiegels unter $^1/_{100}\,\%$ des Gesamtinhalts gehalten werden kann. Würde man dem Meßgefäß einen Inhalt von 100 ccm geben, so hat ein Fehler von $^1/_{100}\,\%$ die Größe von 10 cmm, so daß der Hals des Gefäßes höchstens einen Durchmesser von 2 mm erhalten dürfte, wenn mit der gewünschten Genauigkeit die Einstellung ermöglicht werden soll.

Da ferner die spez. Gewichte des Wassers bei verschiedenen Temperaturen nur für reines destilliertes Wasser gelten, so wird es sich auch empfehlen, eben solches Wasser für die Versuche zu benutzen, falls man nicht sehr sicher ist, ob das vorhandene Wasser die nötige Reinheit besitzt.

(Fortsetzung folgt.)

Détermination de la teneur d'air du papier.

Suite V. No 10, page 154.

On obtient le poids d'un corps en multipliant son volume par son poids spécifique. Le poids d'un corps composé de plusieurs substances s'obtient en multipliant le volume de chacune des substances par son poids spécifique propre et en additionnant les produits obtenus. Le poids du corps qui se trouve dans le récipient de mesure, et qui se compose d'eau et de pâte, s'exprime comme suit:

$$G_m = V_w \cdot s_w + V_p \cdot s_p \quad \ldots \quad 1)$$

$V_p \cdot s_p$ est le poids du papier G_p, connu à la suite d'une pesée préalable. On connait de même le poids G_m. Mais $V_m = V_w + V_p$; d'où $V_w = V_m - V_p$. Les valeurs connues en 1) mises à leur place donnent

$$G_m = (V_m - V_p) \cdot s_w + G_p \quad \ldots \quad 2)$$

D'où l'on peut tirer le volume cherché V_p de la pâte à papier privée d'air:

$$V_p = \frac{V_m \cdot s_w + G_p - G_m}{s_w} \quad \ldots \quad 3)$$

Comme ce procédé réclame une grande précision, toutes les pesées sur la balance de laboratoire doivent être très exactement effectuées. De plus, le récipient de verre doit, pour le réglage du niveau d'eau, être placé dans un bain-marie dont la température puisse être maintenue constante à 0,1° pendant toute la durée du réglage. Enfin on ne doit se servir dans ces essais que d'eau destillée, car c'est à cette eau seule que s'appliquent les poids spécifiques de l'eau aux diverses températures du tableau 1 en texte allemand.

(A suivre.)

Determining the Percentage of Air in Paper.

Continued from Nr. 10, page 154.

The weight of a body is found by multiplying its volume with its specific gravity. The weight of a body composed of several materials is found by multiplying the volume of each component with the respective specific gravity and adding up the products thus obtained. The weight of the body in the measuring vessel composed of water and paper pulp may be expressed as follows:

$$G_m = V_w \cdot s_w + V_p \cdot s_p \quad \ldots \quad 1)$$

$V_p \cdot s_p$ is the weight of the paper G_p, which was previously found by weighing. Also the weight G_m ist known. Now $V_m = V_w + V_p$ so that $V_w = V_m - V_p$. The known values applied in formula 1) will give:

$$G_m = (V_m - V_p) \cdot s_w + G_p \quad \ldots \quad 2)$$

We, thus, can find the volume V_p of the paper pulp minus air as:

$$V_p = \frac{V_m \cdot s_w - G_p - G_m}{s_w} \quad \ldots \quad 3)$$

As the greatest possible accuracy is of much importance with this method, all weighing on chemical belances should be done with the greatest accuracy. Furthermore the glass vessel should, in adjusting the water level, be placed into a water bath, which shows a temperature, constant to 0,1° during the adjustment. Lastly only distilled water should be used for the experiments, as the specific gravities given for water at the different temperatures in Table 1 (see German text) apply to such only. (To be continued.)

Digitized by Google

· PATENT= UMSCHAU ·

Gewalkter Papiermacherfilz.

D. R. P. Nr. 279 108. Klasse 55d, Gruppe 10.
Karl Ferster in Wien.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 10. Januar 1914 ab. Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in Oesterreich vom 13. Januar 1913 beansprucht.

Patent-Anspruch:

Gewalkter Papiermacherfilz, dadurch gekennzeichnet, daß er zum Teil oder gänzlich aus vorgewalkten Fäden hergestellt ist.

Um Filze, insbesondere Papiermacherfilze, von möglichst großer Durchlässigkeit zu erzeugen, wird nach der Erfindung das Gewebe zum Teil oder gänzlich aus vorgewalkten Fäden hergestellt. Die zum Verweben bestimmten Garne aus verfilzungsfähigem Material werden bereits vor dem Weben, z. B. mit Hilfe von Seife, durch mechanische Bearbeitung und Wärme entsprechend vorgewalkt, wodurch ein an seiner Oberfläche glatter, abgerundeter Faden entsteht, welcher sich bei der nach dem Verweben in üblicher Weise vorgenommenen Walke mit seinen Nachbarfäden im Gewebe nicht verfilzt. Auf diese Weise wird ein Filzgewebe hergestellt, zwischen dessen Fäden Flüssigkeit frei durchfließen kann.

Das neue Verfahren kann sowohl bei einfachen wie auch bei mehrfach gezwirnten Garnen angewendet werden, wobei entweder bloß die Kettenfäden oder bloß die Schußfäden oder beide oder gewisse Teile der Fäden vor dem Verweben vorgewalkt werden.

Ein nach dem beschriebenen Verfahren hergestellter Filz kann auch in anderen als in Papier- und Zellstoffbetrieben Verwendung finden.

Verfahren zur Herstellung von Leimmilch, insbesondere zum Leimen von Papier.

D. R. P. Nr. 281 515. Kl. 55c. Gruppe 2.
Willi Schacht in Weißenfels a. Saale.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 2. Februar 1913 ab.

Patent-Anspruch:

Verfahren zur Herstellung von Leimmilch, insbesondere zum Leimen von Papier, dadurch gekennzeichnet, daß mit kolloidalen Stoffen — wie Stärke, Kasein, Tierleim, verseifte oder unverseifte Oele oder Fette, Pflanzenproteine, Wasserglas und ähnliche Stoffe — versetzte, fertig gekochte Harzseife vor dem Eintragen in den Papierstoff durch flüssige oder gasförmige Säuren oder saure Salze gegebenenfalls unter Mitverwendung eines Luftstromes mehr oder weniger zersetzt wird.

Es sind in der Papierfabrikation verschiedene Verfahren bekannt, welche die Leimung der Papierfaser mit freiharzhaltiger Leimmilch bezwecken. So hat man z. B. mittels der Verseifung des Harzes mit ungenügenden Mengen von Alkali einen Harzleim hergestellt, der einen an Freiharz reichen Papierleim ergibt. Ebenso erhält man durch bloße Verdünnung mit Wasser oder durch Einleiten von Kohlensäure in die Leimmilch Ausscheidungen von Freiharz in Form von Emulsionen. In allen Fällen wurde aber bisher die auf die eine oder andere Weise hergestellte Leimmilch der Stoffmasse ohne weitere Vorbereitung im Holländer zugesetzt und erst in letzterem durch Anwendung von Säuren oder sauren Salzen, wie schwefelsaurer Tonerde, Alaun usw., teilweise auch unter Verwendung von Bittersalz, eine Zersetzung der Harzmilch herbeigeführt. Diese Art der Papierleimung hat sich weder überall gleichmäßig noch mit genügender Sicherheit und auch nur mit verhältnismäßig großem Aufwand von Leimungsmaterialien bewerkstelligen lassen. Insbesondere werden durch die Härtebildner des Betriebswassers, welche sich mit dem harzsauren Natron der Leimlösung umsetzen, schwere Betriebsnachteile hervorgerufen, besonders Verluste an Harz u. dgl. Teils kommt auch bei dem üblichen Verfahren die Leimmilch mit der Alaunlösung zusammen, ohne daß eine gleichmäßige Verteilung und Verdünnung erfolgt, teils bedingen die schwankenden Temperaturverhältnisse der Holländermasse physikalisch sehr voneinander verschiedene Ausfällungen bald feinflockiger, bald grobflockiger Art; außerordentlich verschieden ist auch die Ausfällungsart geworden, seitdem die Verarbeitung der Papiermaschinenabwässer in den Holländern eingeführt worden ist.

Es wird eine überraschende neue Wirkung dadurch erzielt, daß man zunächst, getrennt vom Holländerverfahren, eine mehr oder weniger weitgehende Zersetzung der Leimmilch, natürlich unter Beobachtung der Temperaturen und der Mengenverhältnisse zwischen der alkalischen Harzmilch und der Neutralisationssäure, in Gegenwart kolloidaler Substanzen vornimmt. Es zeigt sich dabei, daß man es ganz in der Hand hat, homogene Harzmilch mit beliebig weitgehender Zersetzung der Harzseife herzustellen, und daß gleichzeitig eine physikalische Beschaffenheit der Leimmilch zu erzielen ist, wie sie für feste und sparsamste Leimung aller Papiersorten Vorbedingung ist.

Die Ausführung des neuen Verfahrens nimmt man zweckmäßig wie folgt vor:

Man stellt in bekannter Weise eine Harzseife her, die, unter Zusatz von kolloidalen Stoffen, wie Stärke, Kasein, Tierleim, verseiften oder unverseiften Oelen oder Fetten, Pflanzenproteinen, Wasserglas o. dgl. eine Leimmilch von bestimmter Zusammensetzung und Konzentration liefert, oder aber man benutzt käufliche Harzleime ähnlicher Zusammensetzung zur Bereitung dieser Harzmilch. Natürlich kann man den Harzleimen des Handels, welche keine kolloidalen Zusätze erhalten haben, auch nachträglich die erforderliche kolloidale Zusammensetzung erteilen. Diese Harzleime werden sodann zur Bereitung der Leimmilch durch allmähliches Hinzufügen von Säuren oder sauren Salzen, insbesondere Bisulfaten, Bisulfiten oder Bicarbonaten der Alkalien, bei zweckentsprechender mechanischer Durcharbeitung so weit zersetzt, daß zum schließlichen An-

Digitized by Google

säuern nur noch etwa ein Viertel bis höchstens die Hälfte der sonst nötigen Menge von Alaun oder schwefelsaurer Tonerde nötig ist. Es gelingt durch das Verfahren, unter dem Einfluß der kolloidalen Stoffe eine durchaus gleichmäßige, mehr oder weniger feinkörnige oder grobflockige Ausscheidung bzw. Zersetzung der Leimmilch zu erzielen.

Als vorteilhaft hat sich auch die Einleitung gasförmiger Säuren, wie z. B. schwefliger Säure und Kohlensäure für sich allein oder in entsprechendem Verhältnis zusammen oder mit Luft gemengt, erwiesen, während die alleinige Einführung von Luft zeitraubend ist. Andererseits kann aber auch durch einen starken Luftstrom oder durch zweckmäßig gereinigte und gekühlte Schornsteingase, gegebenenfalls unter Unterstützung des Zersetzungsprozesses durch Anwendung von Säuren oder sauren Salzen, insbesondere von Natriumbisulfat und ähnlichen Salzen, die erforderliche Wirkung erreicht werden.

Sehr wesentlich ist es in allen Fällen, die kolloidale Harzmilch bis zur erforderlichen Alkalinität gesondert vorzubereiten und sie dann erst dem Stoff im Holländer zuzusetzen. In letzterem wird dann, zweckmäßig mit sauren Salzen oder Säuren, in bekannter Weise bis zur schwach sauren Reaktion angesäuert und der Zersetzungsprozeß beendet.

Neben vollständiger Leimung in jedem gewünschten Grade hat das Verfahren eine bedeutende Ersparnis an Harz und schwefelsaurer Tonerde ergeben.

Vorgeschlagen ist bereits, zum Verseifen des Harzes an Stelle von Aetznatron Wasserglaslösung zu verwenden, mit der das Harz zu kochen ist. Auch haben mit Wasserglas versetzte Seifen (verseifte Oele) in der Papierfabrikation Verwendung gefunden. Bei dem neuen Verfahren handelt es sich nicht um eine Verseifung des Harzes mittels Wasserglas, sei es mit oder ohne Zusatz von Seife, vielmehr werden die kolloidalen Stoffe, beispielsweise auch Seifen und Wasserglas, der fertigen Harzseife zugesetzt, worauf sie durch Säuren oder saure Salze unter etwaiger Mitbenutzung eines Luftstromes mehr oder weniger zersetzt wird.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

54d. S. 41 765. Vorrichtung zum Falzen von Pappe u. dgl. mit gegen die Falzschiene einstellbaren und nach erfolgter Falzung selbsttätig auseinander bewegten Falzbacken. Wilhelm Sönksen, Hamburg, Eppendorfer Weg 91. 23. 3. 14.

55d. V. 12 667. Einrichtung zur Regelung der Stoff- und Wasserzufuhr an Lang- oder Rundsiebmaschinen für Papier, Karton, Pappe, Zellulose, Holzstoff u. dgl. Firma J. M. Voith, Heidenheim a. d. Brenz. 12. 6. 14.

2. Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände sind den Nachgenannten Patente erteilt, die in der Patentrolle die hinter die Klassenziffern gesetzten Nummern erhalten haben. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

55a. 283 461. Verfahren zur Herstellung einer bildsamen Masse aus Torf und Holz. Fa. A. Gaßer, Neumühle, Gemeinde Ratzenried, Württ. 2. 12. 13. G. 40 521.

55e. 283 401. Vorrichtung zum Einlegen von Merkzeichen in Bogenstapel. Georg Spieß, Leipzig-Reudnitz, Rathausstraße 45. 11. 12. 13. S. 40 818.

55f. 283 371. Verfahren zur Herstellung von beiderseitig gemusterten Papieren; Zus. z. Pat. 268 243. Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning, Höchst a. M. 8. 3. 14. F. 38 384.

55f. 283 506. Verfahren zur Beseitigung des Salzgeschmackes von mit Kochsalzlösung behandeltem Pergamentpapier. Martha Schmidt, Magdeburg, Königstraße 19. 14. 11. 13. Sch. 45 350.

3. Versagungen.

Auf die nachstehend bezeichnete, im Reichsanzeiger an dem angegebenen Tage bekannt gemachte Anmeldung ist ein Patent versagt. Die Wirkungen des einstweiligen Schutzes gelten als nicht eingetreten.

55b. B. 73 544. Verfahren zur Herstellung von Zellulose aus den bei der Massenherstellung von Fußbodenhobelbrettern von den festen Messern der Hobelmaschine erzeugten langen Spänen. 20. 4. 14.

Gebrauchsmuster.

1. Eintragung.

54d. 624 677. Klebstoff-Auftragemaschine. Erich Rossow, Berlin, Perleberger Straße 1a. 21. 1. 15. R. 40 808.

2. Verlängerung der Schutzfrist.

Die Verlängerungsgebühr von 60 Mk. ist für das nachstehend aufgeführte Gebrauchsmuster an dem am Schluß angegebenen Tage gezahlt worden.

55e. 510 204. Verstärkungskappe usw. Theodore Elixmann, Corinth, Amerika; Vertr.: Dr. Anton Levy und Dr. F. Heinemann, Pat.-Anwälte, Berlin SW. 11. 11. 3. 12. E. 17 105. 6. 2. 15.

Technische Auskünfte

Unsern Abonnenten steht der technische Fragekasten kostenlos zur Verfügung.

Questions et réponses techniques.

Dans cette rubrique il est donné sans frais à nos lecteurs du pays et de l'étranger tous renseignements sur les questions techniques, qui peuvent être rédigées aussi en langues étrangères.

Technical Questions and Answers.

In this column all our readers at home and abroad are given information free of charge about technical questions which may be worded in the foreign language.

Mittel gegen Kesselstein in Ueberhitzern.

Frage Nr. 886. (Ergänzung der Frage Nr. 881.) Gibt es ein erprobtes Mittel, mit welchem der Kesselstein in einem Ueberhitzer (Schlangenrohrsystem) entfernt, bzw. aufgelöst werden kann? Mit welchem Mittel kann das Ansetzen des Kesselsteins verhütet werden? Der Bericht einer öffentlichen Untersuchungsanstalt, welche das Kesselspeisewasser chemisch untersuchte, lautet: Nach dem Ergebnis der Untersuchung besitzt das Wasser einen sehr geringen Gesamtrückstand und in Verbindung damit auch eine sehr geringe Härte. Dass Wasser muß daher als „sehr weich" bezeichnet werden und es

Digitized by Google

erscheint als Kesselspeisewasser vorzüglich geeignet.

Das Wasser war schwach getrübt, farblos, geruchlos, mit geringem, rotgelbem flockigen Bodensatz. Reaktion neutral. Abdampfrückstand gelblich. Beim Erhitzen Bräunung. Das Wasser enthält in 100 000 Teilen: Gesamt-Rückstand: 4,44; Ammoniak: Spuren; Albuminoid-Ammoniak: 0; Salpetersäure: —; Chlor: 0,708; Kalk: 0,63; Magnesia: 0,41; Schwefelsäure: Spuren; Härte nach Clark: 1,20.

Antwort auf Frage Nr. 886. Das in Ergänzung der Frage 881 in Frage 886 veröffentlichte Untersuchungsergebnis des Kesselspeisewassers scheint keinen genügenden Aufschluß über die Bildung des Kesselsteins zu bieten. Trotz dieser Mangelhaftigkeit können aber nunmehr bestimmte Ursachen der Kesselsteinbildung angegeben werden, und ebenso auch bestimmte Behelfe zu seiner Verhinderung. Wenn das untersuchte Wasser vor der Untersuchung rötlichgelben flockigen Bodensatz aufgewiesen hat und bei der anschließenden Untersuchung bzw. Erwärmung, Eindampfung und Erhitzung auch noch zunehmendes Gilben oder vielmehr Bräunen, so sprechen diese Erscheinungen zweifellos dafür, daß das untersuchte Wasser das gefährlichen Kesselstein bildenden Eisenkarbonat bzw. Bikarbonat enthält, der aber eigentümlicherweise bei der Untersuchung übersehen worden ist. Inwiefern mit diesem Versehen die unzutreffende Feststellung der nur spurenweisen freien oder gebundenen Schwefelsäure im Einklang steht, ist zwar vorerst nicht zu übersehen, aber die Beschaffenheit des festen und zähen Kesselsteines spricht jedenfalls trotzdem dafür, daß das untersuchte Wasser ziemlich viel Gips enthalten hat. Denn jeder Kesselstein, besonders aber jeder zähe und feste Kesselstein, enthält vorwiegend Gips, Kalzium und bzw. oder Magnesum- wie Eisenkarbonat, und diese werden durch Chloride oder Fettstoffe wesentlich verdichtet, und nicht selten auch durch organische Stoffe. Kesselspeisewasser, die nur Kalzium und bzw. oder Magnesiumkarbonat oder vielmehr Bikarbonat enthalten, ergeben überhaupt keinen festen oder zähen Kesselstein, sondern nur Schlamm, oder unter Zusammenwirkung recht ungünstiger Einzelwirkungen nur lose oder lockere Abscheidungen, die sehr leicht zu beseitigen sind. In Anbetracht der festen und zähen Struktur des Kesselsteins kann daher selbst ohne Berücksichtigung der allem Anscheine nach nicht zutreffenden Wasseruntersuchung mit Bestimmtheit behauptet werden, daß das Kesselspeisewasser die Eignungen zur Bildung festen und zähen Kesselsteines in genügendem Umfange besitzt. Zur teilweisen Entlastung der Unwahrscheinlichkeiten der Wasseruntersuchung wäre noch anzuführen, daß vielleicht Fettstoffe als gefährlichste Verdichtungsmittel bei fraglicher Kesselsteinbildung mitgewirkt haben können. Diese Fettstoffe gelangen bekanntlich sehr leicht in den Kreislauf des Kesselspeisewassers.

Zur Verhütung der Kesselsteinbildung wären in vorliegendem Falle folgende Behelfe anzuwenden. Wenn irgendwie angängig, soll das zu verwendende Kesselspeisewasser in Absetzbecken vorgeklärt werden. Nachher soll es durch luftsaugende poröse Filter geleitet oder durchlüftet und geklärt werden. Das derart vorbehandelte Wasser ist nachher tunlichst zu erwärmen bzw. aufzukochen und stehen zu lassen, wobei die meisten Kesselsteinbildner abgeschieden werden. Wird das erwärmte oder vielmehr aufgekochte Wasser mit Soda oder kaustischer Soda behandelt, geht die vorher angeführte Abscheidung wesentlich rascher, gründlicher und vorteilhafter vor sich. Die Anwendung beider Chemikalien ergibt, vereint mit kaltem Wasser, wesentlich geringere Wirkung. Bei Anwendung kochenden Wassers und einer den beiden Chemikalien kann das vorgehende Abscheiden und Durchlüften des Wassers unterbleiben. Dadurch werden sämtliche gefährliche Kesselsteinbildner unschädlich gemacht. Von organischem oder Mineralfett muß das Wasser tunlichst verschont bleiben. In ähnlichen Fällen haben sich noch folgende Behelfe gut bewährt. Um das Beschlagen der in Betracht kommenden Kesselflächen mit festem und zähem Kesselstein zu verhindern, werden die ersteren mit hitzebeständigem, elastischem und wasserfestem Anstrich versehen oder mit reinem Petroleum gut getränkt. Auf derart vorbehandelten Kesselflächen kann sich nachher zäher und fester Kesselstein nicht mehr abscheiden oder vielmehr festsetzen. Nach nunmehr vorliegender Bekanntgabe der wahrscheinlichen Zusammensetzung des Kesselspeisewassers können jetzt neben den bereits angeführten Mitteln zur Lockerung des bereits gebildeten Kesselsteines auch noch folgende Mittel angeführt werden: Ammoniumsalze, mit Ausnahme des Sulfates, Baryum oder Strontiansalze, Zucker oder Traubenzucker, Glyzerin, Petroleum oder kaustische Soda.

Ersatz für Esparto.

Frage Nr. 885. Auf welche Weise kann der Espartostoff ersetzt werden?

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Kriegsausschuß für das Deutsche Papierfach.

21. Sitzung vom 20. Februar 1915, nachmittags 4 Uhr, im Papierhaus, Dessauer Straße 2.

1. Eingänge.

Nach Erledigung verschiedener anderer Eingänge wurde unter d) mitgeteilt:

d) Die Firma Arnold Weber, Berlin-Schöneberg, hat Abschrift eines Briefes der Atlantic Blotting Paper Mills Co., Richmond, Va., vom 5. Januar 1915 überreicht, der folgenden Wortlaut hat:

„Es erregt große Befriedigung, daß alle unsere Kunden in Deutschland mit Ausnahme von einem oder zwei ihre Rechnungen prompt bei Fälligkeit bezahlt haben, und es wird Sie interessieren zu erfahren, daß wir das nicht von unseren Kunden in mehreren anderen Ländern sagen können. Eine Anzahl von ihnen ziehen Nutzen aus den Moratorien, und sehr viele andere ent-

Digitized by Google

schuldigen sich begreiflicherweise, ihre Rechnungen bei Fälligkeit nicht bezahlen zu können. Das spricht gut an für die deutschen Kaufleute und zeigt, daß ihre Grundsätze von äußerster Ordnung sind.

Wir benutzen die Gelegenheit, um die Hoffnung auszusprechen, daß vor dem Ende des neuen Jahres der verheerende Krieg in Europa beendet sein wird, und daß Sie und Ihre Freunde und auch Ihr Land einem neuen Zeitraum des Friedens, des Glückes und des Wohlstandes entgegengehen."

Die Ausführungen dieses Briefes werden mit lebhafter Genugtuung aufgenommen.

e) Der Kriegsausschuß für das deutsche Papierfach hat am 5. Februar an die Rohstoff-Abteilung des Kriegsministeriums eine Eingabe betreffend Beschlagnahmungen im Okkupationsgebiet gerichtet.

f) Herr Generalsekretar Ditges hat mitgeteilt, daß die Handelskammer in Hamburg auf die Beschwerde über das Vorgehen einer Hamburger Speditionsfirma empfohlen hat, das Schiedsgericht des Vereins Hamburger Spediteure anzurufen. Diesem Rat ist seitens der betreffenden Papierfabrik entsprochen worden.

2. Lieferungs- und Abnahmeverpflichtungen im Kriege.

Herr Bergmann führt aus, daß der Verein Deutscher Zellstoff-Fabrikanten ihn gebeten habe, die im Entwurf der Niederschrift der letzten Sitzung wiedergegebenen Verhandlungen und Meinungen von der Veröffentlichung auszuschließen. Herr Bergmann habe, wie er weiter ausführt, dem Wunsche dieses Vereins nicht entsprechen zu können geglaubt, weil der Kriegsausschuß grundsätzlich alle nicht vertraulichen Verhandlungen und Beschlüsse niederschreibe und veröffentliche. Er habe es aber für richtig gehalten, den ganzen Punkt nochmals auf die heutige Tagesordnung zu setzen, um dem Vorsitzenden des Vereins, Herrn Kommerzienrat Dr. Gottstein, welcher leider verhindert sei, heute zu erscheinen, Gelegenheit zu geben, seinen Standpunkt darzulegen und zu vertreten.

Die Haltung des Vorsitzenden, Herrn Carl Rudolf Bergmann, in diesem Falle wurde ausdrücklich gebilligt.

Die Herren Frank und Dr. Lejeune-Jung (die erst im Laufe der Erörterung dieses Punktes erschienen sind) erklären, daß der Verein Deutscher Zellstoff-Fabrikanten seinen Widerspruch zurückziehe und mit der Fassung des Protokolls einverstanden sei. Die Versammlung erklärt, daß sie die in der Niederschrift der letzten Sitzung wiedergegebenen Ausführungen nach wie vor für zutreffend erachtet.

Herr Bergmann bemerkt noch, daß die Aussprache der letzen Sitzung über die Lieferungs- und Abnahmeverpflichtungen auch den Widerspruch eines seiner eigenen Lieferanten hervorgerufen habe. Er habe der betreffenden Firma aber die nötigen Aufklärungen gegeben.

Herr Direktor Kraemer verweist auf einen Fall rücksichtsloser Ausnützung der durch die Kriegslage hervorgerufenen Verhältnisse seitens der Rohstoff-Lieferanten. Eine große chemische Fabrik habe die vereinbarte Lieferung plötzlich eingestellt, lediglich um dadurch ihren Abnehmer zu zwingen, auch andere Erzeugnisse der Firma zu kaufen, an denen mehr zu verdienen ist.

Herr Ditges erwähnt ähnliche Fälle und empfiehlt, alle diese Beispiele krassen Mißbrauchs der jetzigen Lage zu sammeln.

3. Beschlagnahme von Metallen.

Am 13. Februar hatten Vertreter der Vereine der Buchdruckereibesitzer, Zeitungsverleger, Schriftgießereien, chemigraphischen, galvanoplastischen und Stereotypieanstalten und Notenstechereien eine Besprechung im Kriegsministerium in Berlin mit der Kriegsmetall-Gesellschaft, und ist in dieser Beratung ein Ausschuß aus den genannten Vereinen mit dem Sitz in Leipzig gewählt worden, welcher den Ankauf von einschlägigem Altmetall und die Beschaffung von Neumetall vermitteln soll. Dieses Vorgehen der erwähnten Verbände sei ohne jede Fühlungnahme mit dem Kriegsausschuß für das deutsche Papierfach erfolgt, obwohl die Verbände zum großen Teil im Kriegsausschuß vertreten seien. Man habe auch das Tiefdruck-Syndikat zu den Verhandlungen nicht hinzugezogen. Gegen dieses Vorgehen müsse Einspruch erhoben werden. Die bedauerliche Folge sei nun, daß wahrscheinlich neben der Zentralstelle in Leipzig eine zweite Zentralstelle in Berlin geschaffen werden müsse.

Herr Bergmann betont, daß der Kriegsausschuß für das Deutsche Papierfach in ähnlichen Fällen bisher immer nur dann in Tätigkeit getreten sei, wenn die beteiligten Fachverbände ihn zu einem Einschreiten aufgefordert hatten. Dies sei im vorliegenden Fall nicht geschehen. Der Kriegsausschuß könne sich deshalb mit dieser Angelegenheit nicht beschäftigen.

4. Ersatz von Kriegsschäden.

Von dem Kriegsausschuß der deutschen Industrie ist ein Schreiben eingelaufen, in dem es heißt:

„Wie Ihnen bekannt sein dürfte, liegt schon seit langer Zeit der Reichsregierung ein Plan vor, unter Vermittelung der Handelskammern die Höhe der schwebenden Forderungen und Schadenersatzansprüche an das feindliche Ausland zu ermitteln. Trotz mehrfacher Bemühungen ist bisher keine Entschließung der Regierung herbeigeführt worden. Wir werden in einer neuen Eingabe, in der wir auf die Bestrebungen der englischen Regierung bezug nehmen, in diesen Tagen nochmals vorstellig werden."

Herr Krause gibt eine Uebersicht der zahllosen Fälle von Kriegsschäden, von denen namentlich auch die für die Ausfuhr arbeitenden Verfeinerungsindustrien, wie z. B. die Papierverarbeitung, betroffen worden seien. Es sei dringend notwendig, daß die Industrie bald darüber aufgeklärt werde, welche Schäden überhaupt ersetzt werden könnten, da sonst unerfüllbare Hoffnungen auf Schadenersatz erweckt werden. Es sei auch notwendig, bestimmte Regeln für die Art der Geltendmachung der Forderungen aufzustellen, ferner für Beibringung der Belege, eidesstattlichen Versicherungen usw. Es sei kaum anzunehmen, daß zu den Kriegsschäden auch der entgangene Gewinn gerechnet würde. Im übrigen kämen als Schäden in Betracht: Plünderungen und Beraubungen in Ostpreußen und an der Westgrenze, wo Kämpfe stattgefunden haben, Verlust, Beraubungen und Beschädigungen von Warensendungen, die bei Ausbruch des Krieges unterwegs irgendwo liegengeblieben sind, Wertminderung oder Wertvernichtung von bestellten, aber nicht zur Absendung gelangten Waren (Kalender und dergleichen), Verlust von Briefen, Schecks, Andrücken usw., Schädigungen infolge Nichtausführung erteilter Aufträge, für welche aber schon Vorarbeiten (Herstellung von Klischees und dergleichen) geleistet waren, Schäden durch höhere Frachten, Kriegsversicherung und dergleichen, Verluste durch Zurückhaltung der bei Ausbruch des Krieges unterwegs gewesenen Rei-

Digitized by Google

senden usw. Redner empfiehlt, daß bei den Beratungen über das Verfahren der Anmeldung von Ersatzansprüchen auch ein Sachverständiger aus dem Papierfach zugezogen wird.

An diese Ausführungen schließt sich eine lebhafte Aussprache über die zweckmäßigste Art eines Vorgehens gegenüber der Regierung. Es wird beschlossen, die Angelegenheit auf die Tagesordnung der nächsten Sitzung des Fachausschusses für Papier usw. der Handelskammer zu Berlin setzen zu lassen und außerdem eine Eingabe an das Reichsamt des Innern zu richten.

Ferner wird ein besonderer Ausschuß gewählt, der die Angelegenheit weiter bearbeiten und klären soll. Diesem Ausschuß, der auch das Recht der Zuwahl besitzt, gehören an die Herren Bergmann, Kraemer, Krause und Kommerzienrat Zanders. Außerdem soll der Verein Deutscher Zellstoff-Fabrikanten berechtigt sein, einen Vertreter der Zellstoffindustrie in den Ausschuß zu entsenden.

5. Veröffentlichung der Preisfestsetzungen der Normalpapier-Fabrikanten.

Herr Berliner beantragt eine Erörterung über das Verhalten der „Papier-Zeitung", die, trotzdem sie Organ des Deutschen Papiergroßhändler-Verbandes und Vereins Berliner Feinpapier-Großhändler sei, in der Nr. 13 vom 14. Februar die neuen Preisfestsetzungen für Normalpapier bekanntgegeben habe.

Herr Generalsekretär Ditges bekennt sich als Verfasser der betreffenden Mitteilungen und weist darauf hin, daß diese auch im „Wochenblatt für Papierfabrikation" und in der Zeitschrift „Papierfabrikant" erschienen seien. Er habe nicht die Absicht, einer sachlichen Erörterung der Beschlüsse der Normalpapier-Fabrikanten aus dem Wege zu gehen, sei aber der Ansicht, daß eine derartige Aussprache nicht vor den Kriegsausschuß für das deutsche Papierfach gehöre.

Da auch verschiedene andere Herren erklären, daß der Kriegsausschuß in diesem Fall nicht zuständig sei, wird die weitere Erörterung der Angelegenheit abgelehnt.

6. Gefängnisarbeit.

In der 21. Sitzung des Kriegsausschusses am 30. Januar war beschlossen worden, gegen die Anfang Januar bekannt gewordenen Bestimmungen betreffend Erteilungen von Aufträgen an die Strafanstalten und Gefängnisse an zuständiger Stelle Einspruch zu erheben. Bei näherer Prüfung hat sich, wie Herr Bergmann mitteilt, ergeben, daß es zweckmäßig sein würde, diesen Einspruch nicht an das Reichsamt des Innern, sondern an das Ministerium des Innern und das Justizministerium zu richten. Die betreffenden Eingaben seien fertiggestellt und könnten nunmehr abgesandt werden.

In diesen Eingaben soll auch den Interessen des Handwerks Rechnung getragen werden, da auch das Handwerk unter der Gefängnisarbeit erheblich zu leiden habe.

7. Postfragen.

Herr Dr. Kubatz bemerkt, daß in der letzten Zeit wiederholt Anfragen eingegangen seien, ob nicht bald die amtlichen Bestimmungen über den Paketverkehr mit den Truppen im Felde erscheinen würden. Diese Vorschriften seien heute heraus gekommen und in den Abendblättern unter der Ueberschrift „Vorschriften über den Privatpaket- und Privatgüter-Verkehr bei den Militärdepots" erschienen. Soweit sich bis jetzt erkennen lasse, entsprechen diese Vorschriften im allgemeinen den Anregungen des Kriegsausschusses. Redner empfiehlt, dem Kriegsministerium und insbesondere Herrn Rittmeister Kiesling für ihr Entgegenkommen den Dank des Kriegsausschusses auszusprechen.

8. Verschiedenes.

Der Antrag wird angenommen.

a) Freigabe von beschlagnahmten Rohstoffen.

Eine graphische Kunstanstalt hat sich an den Kriegsausschuß gewendet, um die Freigabe von Scheidewasser (Salpetersäure) für chemigraphische Zwecke zu erreichen. Es wird beschlossen, die Firma darauf aufmerksam zu machen, daß derartiges Scheidewasser, weil nur 30 bis 35 v. H. Salpetersäure enthaltend, auch jetzt noch im freien Verkehr, aber zu höheren Preisen, zu haben sei.

Eine Papierfabrik hat die Unterstützung des Kriegsausschusses zum Zweck der Freigabe von Bauxit erbeten. Auch in diesem Fall ist die Lieferung ohne Inanspruchnahme des Kriegsministeriums möglich. Die Firma soll entsprechend benachrichtigt werden.

b) Einschränkung des gewerblichen Verbrauchs von Kartoffelmehl.

Herr Ferenczi verweist auf eine Zeitungsnotiz, derzufolge der Rat der Stadt Leipzig Bestimmungen erlassen hat, wonach die Klebstoffe nicht mehr aus Getreide- und Kartoffelmehl hergestellt werden dürfen. Diese Bestimmungen würden eine schwere Schädigung der Buchbinderei und verschiedener anderer Zweige der Papierverarbeitung bedeuten.

Herr Syndikus Hager macht nähere Mitteilungen über ein Gutachten, das der Papierindustrie-Verein am 15. Februar auf Veranlassung des Reichsamts des Innern über die Verwendung von Kartoffelmehl und Kartoffelstärke innerhalb der Papierverarbeitung erstattet hat. Dieses Gutachten sei zu dem Ergebnis gekommen, daß, angesichts der verhältnismäßig geringen Mengen von Kartoffelmehl, die innerhalb der Papierverarbeitung Verwendung finden, die guten Wirkungen, die man mit einem Verbot der gewerblichen Verwendung etwa im Auge habe, in gar keinem Verhältnis zu den überaus schädlichen Folgen dieser Maßregel stehen würden. Denn es müßten voraussichtlich zahlreiche Betriebe geschlossen werden, und viele Tausende von Arbeitern würden beschäftigungslos werden.

Diese Ausführungen werden von verschiedenen Herren bestätigt und ergänzt. Namentlich wird darauf hingewiesen, daß die vermeintlichen Ersatzstoffe (Kalkleime und dergleichen) ebenfalls aus Stärkemehl hergestellt werden.

Herr Kallmann betont namentlich die Schädigung der Handwerksbetriebe der Buchbinderei, die zumeist nicht in der Lage seien, Kleisterersatzstoffe, die nur in Fässern geliefert werden, zu beziehen.

Die Herren Generalsekretär Ditges und Syndikus Hager werden beauftragt, persönlich noch einmal im Reichsamt des Innern die Angelegenheit zur Sprache zu bringen und dabei auf die Interessen der kleinen Buchbinder hinzuweisen.

c) Das deutsche Auslands-Moratorium und die Einklagung österreichischer Forderungen in Deutschland.

Die in der letzten Sitzung des Kriegsausschusses erwähnte amtliche Erklärung betreffend Zulassung der gerichtlichen Geltendmachung von österreichischen Forderungen in Deutschland ist inzwischen erschienen, hat aber, wie Herr Syndikus Hager auf Grund von Zuschriften des österreichischen Vereinsanwalts des Papierindustrie-Vereins, Herrn Dr. Nettl, Wien, hervorhebt, die gewünschte Wirkung, daß nun auch deut-

Digitized by Google

sche Forderungen in Oesterreich ohne weiteres eingeklagt werden können, nicht gehabt.

Es wird beschlossen, an den Kriegsausschuß der deutschen Industrie die Frage zu richten, ob er bereit sei, bei der Reichsregierung die völlige Gleichstellung der Deutschen und Oesterreicher hinsichtlich der Einklagung von Forderungen zu beantragen, um dadurch auch die Einklagung deutscher Forderungen in Oesterreich sicherzustellen. Sollte dieser Kriegsausschuß nicht geneigt sein, diesen Antrag zu stellen, so soll der Kriegsausschuß für das deutsche Papierfach die Angelegenheit selbst in die Hand nehmen.

d) Herr Bergmann teilt mit, daß die in der letzten Sitzung beschlossene Eingabe betreffend Osterkartenversand nach dem Felde inzwischen dem Reichspostamt zugegangen ist.

e) Die gleichfalls in der letzten Sitzung beschlossene Eingabe betreffend Einschränkung der Notstandsarbeiten der Gemeinden ist an die Zentralstelle des Deutschen Städtetages gerichtet worden.

f) Auf eine Anfrage, was der Kriegsausschuß hinsichtlich der Frage der Verwertung deutscher Auslandsforderungen weiter zu tun gedenkt, wird beschlossen, daß es zweckmäßig sei, zunächst eine abwartende Haltung einzunehmen, da auch verschiedene andere Verbände in ähnlicher Weise vorgegangen seien wie der Kriegsausschuß.

g) Eine Anfrage, ob der Kriegsausschuß bereit sei, Bestrebungen zu unterstützen, die den Zweck haben, die durch den Krieg entstandenen Lücken im gewerblichen Leben durch Heranziehung von Frauenarbeit auszufüllen, wird dahin beantwortet, daß die anfragende Organisation an die speziellen Fachverbände (Bund Deutscher Buchbinder-Innungen, Verband Deutscher Papier- und Schreibwarenhändler usw.) zu verweisen sei.

h) Herr Ferenczi verliest ein vertrauliches Rundschreiben des großen Kriegsausschusses betreffend Versorgung mit Rohstoffen zu Heereslieferungen und für Privataufträge.

Verbot der Aus- und Durchfuhr von Artikeln der Papierindustrie in Oesterreich-Ungarn.

Am 9. Februar 1915 ist eine Ministerialverordnung erschienen, mit welcher die Aus- und Durchfuhr einer langen Reihe von Artikeln verboten wird, darunter folgende Artikel der Papierindustrie (die gesperrt gedruckten Artikel sind neu dazugekommen):

Schwefelkies und Schwefelkiesabbrände,

Asbest, Graphit, Kaolin, Magnesit, roh oder gebrannt, auch Magnesitziegel,

Farbstoffe und Farbstoffextrakte sowie Farben aller Art, auch Teerfarben.

Gerbstoffe und Gerbstoffextrakte,

gemeines Harz, Kolophonium,

Flachs, Hanf, Jute und andere n. b. b. vegetabilische Spinnstoffe, roh, geröstet, gebrochen, gehechelt, gebleicht, gefärbt und in Abfällen,

Maschinenfilze,

Papierzeug, gebleicht oder ungebleicht, und Dachpappe,

Druckpapier, Lösch- und Seidenpapier (mit Ausnahme des Zigarettenpapieres, geschnitten und in ganzen Bogen),

Metalltücher,

Maschinen zur Herstellung von Holzstoff und von Papier, auch zerlegt,

Lumpen aller Art.

Bei Ausfuhrwaren ist das nach dem Versendungsorte, bei Durchfuhrwaren das nach der Eintrittsstation in Betracht kommende Finanzministerium ermächtigt, in besonderen Fällen im Einvernehmen mit dem k. u. k. Kriegsministerium Ausnahmen von den vorstehenden Verboten zu bewilligen.

(Zentralbl. f. d. österr.-ungar. Papierindustrie.)

Verlängerung der Neuen Chromo-Postkarten-Konvention.

Die Neue Chromo-Postkarten-Konvention, G. m. b. H., ist wieder verlängert worden. Infolge der steigenden Preise für die bei der Herstellung benötigten Rohstoffe, insbesondere für Karten, Farbe, Terpentin, Firnis usw., ist gleichzeitig mit der Verlängerung und mit Wirkung vom Sonntag der Frühjahrsmesse dieses Jahres ab eine der Steigerung der Preise der Rohstoffe entsprechende Erhöhung der Preise der „Konvention" beschlossen worden.

Die Papierfabriken im italienischen Erdbebengebiet.

„L'industria della carta" teilt mit, daß in dem jüngst so schwer heimgesuchten Gebiete der Provinzen Lazio und Campagna 32 bedeutende und eine ganze Anzahl kleinerer Papierfabriken existieren. Die unmittelbar betroffenen Papierfabriken sind: Cartiera Porcelli, Tolentino (keine Schäden), Cartiera Miliani, Pioraco (Sprünge in älteren Mauern, keine größeren Schäden), Cartiera Magnani, Subiaco (leichtere Schäden, Papierfabrik unversehrt), Società Cartiere Centrali, Corneto Tarquinia (keine Schäden, Papierfabrik vollkommen intakt), Società forze Idrauliche, Tivoli (keine schweren Schäden), Cartiera De Caria & C. Carnello (Papierfabrik intakt, Arbeit wieder aufgenommen. Die Familie De Caria und das Arbeiterpersonal sind wie durch ein Wunder gerettet).

Cartiera Viscogliosi, Isola Liri (Herr Viscogliosi verlor durch das Erdbeben die Gattin und eine Tochter).

Ueber die Lage des skandinavischen Papiermarktes.

(Eigenbericht.)

Ein Hauptgrund, daß Ihnen längere Zeit kein Bericht zuging, sind die wechselnden, widerspruchsvollen Verhältnisse der Lage.

Papier. Bei der Unsicherheit des Seeverkehrs lassen wir in unserer Fabrik die für England angefertigten Papiere bis auf weiteres noch hier liegen. Einerseits sind die Frachten und Versicherungsprämien trotz längerer Verhandlungen mit den betreffenden Reedereien derartig hoch, daß der Versand zurzeit als unlohnend erscheint. Wir ziehen es vor, den Betrieb entsprechend einzuschränken und statt nach England unseren Absatz

Digitized by Google

nach Ostasien und Amerika auszudehnen zu suchen. Nicht genug damit, daß jede Woche Papierstoffladungen Minen oder anderen widrigen Geschicken zum Opfer fielen, haben auch große Ladungen von Papier bereits ihren Untergang auf der Fahrt nach der englischen Küste gefunden.

Holzschliff. Die Einkäufer von Amerika, Japan, China und Indien haben es uns ermöglicht, die Erzeugnisse, welche für England bestimmt waren, anderweitig zu verkaufen. Da sich die Matrosen trotz erhöhter Bezahlung nahezu ausnahmslos weigern, Holzschliff oder andere Waren nach England zu verbringen, ist ein Stillstand im Transport eingetreten, dessen Ende einstweilen noch nicht abzusehen ist. Die Behauptungen, daß englische Papierfabriken noch immer über große Vorräte verfügen, ist deswegen mit Vorsicht aufzunehmen, zumal täglich von dort dringende Abrufe einlaufen.

Zellstoff. Mit dem Zellstoffmarkte verhält es sich ähnlich wie mit dem Papier- und Schliffgeschäft. Trotz der bewilligten erhöhten Preise sind die Zellstofferzeuger nicht in der Lage, die abgeschlossenen Waren nach England zu schaffen. In den bis jetzt abgehaltenen Versammlungen konnten keinerlei Vorbedingungen für eine Besserung der Lage festgestellt werden. Bei einer derartig unsicheren Lage braucht man sich daher nicht zu wundern, wenn Handel und Wandel gehemmt und die nahezu ausnahmslos beschlossene Verkehrspause der Reedereien aller neutralen Länder verwirklicht werden muß.

MARKT-BERICHTE

Berlin.

Das Geschäft der abgelaufenen Woche verlief ohne bemerkbare Veränderungen. Es besteht eine gewisse Zurückhaltung in den Kreisen der Käufer, für die es keine rechte Erklärung gibt. In der Hauptsache dürfte die geringere Entfaltung von Industrie und Handel darauf zurückzuführen sein, daß für gewisse Zweige die Rohmaterialien schwieriger zu beschaffen und teurer geworden sind. Selbstverständlich behindern die weiteren Einziehungen zum Heere auch die Industrien, ganz abgesehen davon, daß die Millionen der im Felde stehenden Soldaten als Konsumenten fehlen, es kann dies aber in einem nun im achten Monate währenden Kriege nicht weiter auffallen.

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Köhler, Braunschweig.

Der sizil. Schwefel ist auf den div. sizil. Hauptplätzen weiter gestiegen, da der Bedarf immer mehr und mehr hervortritt und größere prompte Aufträge fast jeden Tag vorkommen, sowohl in Rohschwefel als auch in den div. Sorten Raffinaden, seitens des Großhandels als auch der div. Industrien. Da sehr große Mengen via Venedig, Genua bezogen werden, so liegen an diesen beiden Hafenplätzen so viele Güter angehäuft, daß die Weiterbeförderungen per Bahn von dort nur ganz langsam vonstatten gehen. Es ist daher angebracht, Schwefelbestellungen beizeiten vorzunehmen, weil durch vorher Erwähntes eben ziemliche Verzögerungen stattfinden und sich oft unliebsam für den Empfang bemerkbar machen kann. Wie schon früher bemerkte, ist der Bezug ganz per Bahn, via Calabrien, bei eiligen Bezügen vorderhand ganz ausgeschlossen, weil es hierzu an den nötigen Waggons fehlt, welche anderweit dringender gebraucht werden.

Heutige Marktnotierungen: die 100 Kilo Mark: bei jetziger Kriegslage ganz unverbindlich:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	13.15
» » » » IIIa » » »	13.50
» » » » IIIa ous » »	13.35
» » » » IIIa buona » »	13.25
» Rohschwefel brutto inkl. Sack 60 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	14.40
» » » » br. inkl. Sack	14.95
Sizil. Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	15.30
» » » in 1/8Ztr.-Geb.	15.60
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	15.90
» Floristella halbraff. gem. » » » »	14.60
» Rohschwefel gem. » » » »	14.15

Prompte Kasse mit 1¼ % Skonto. Bordfrei (cif) Amsterdam, Rotterdam: bei Posten März / April, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Jetzt wohl eher noch geeignet: nach je eingehenden Anfragen: bordfrei Genua, Venedig mit italienischen Dampfern, wohin augenblicklich die Frachten sich etwa 2,35 Mk. billiger stellen. Raffinaden ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweis billiger bei größeren Posten oder wenn im Verlaufe italienische Dampfer eben dahin anlaufen sollten.

Prima Alaun in Stücken in 5/8 Ztr.-Gebinden	12.10
» » gemahlen » 5/8 »	14.10
» Antichlor (Unterschwefels. Natron)	14.75
» China Clay 6% in Doppelsäcken Qualität extra	6.95
» » » » » » » I	6.65
» » » » » » » II	6.50
» » » » » » » III	6.15
» » » » » » » IV	5.80
» » » » » » » V	5.50
» » » » » » » VI	5.10
» China Clay weitere Nuancen 4.95 bis zu	4.25
» Chlorkalk 35/37% in Harthols Geb.	140.5
» Chlorkalk 35/37% in Weichholz Geb.	13 60
» Chroms. Kali, rotes, kristall. nach Quant.	66.75—67.75
» » Natron, kristall.	56.75—57.75
» Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	7.50
» » » gemahlen » »	8.25
» Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	6.75
» » » » gut	6.50
» Satinite für die Papierfabriken in Säcken	6.95
» Schwefels. Tonerde in Gebinden	13.15
» Soda, kaust. 70/72% in eisernen Trommeln	24.05
» » 60/62% » » »	22.05

Die 100 Kilo: Kasse mit 1% Diskonto, bordfrei (cif) Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten März-April-Raten, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden sollte, was jetzt namentlich ganz besonders gewagt und teuer ist.

Ferner äußerst, bei eingehenden Anfragen ab Hamburg, Harburg inländisches gelbblaus. Kali, krist. und gemahlen; ferner amerik. hochproz. raffinierten Schwefel, bei etwa eintreffenden amerik. Dampfern; und alle Sorten Talkum: ab steirischen Stationen.

Digitized by Google

Sachsen.

Die Geschäftslage der Papier- und Pappenbranche ist unverändert. Die Fabriken sind unter Berücksichtigung der Zeitverhältnisse normal beschäftigt und auch die Aussichten für die nächsten Zeiten sind nicht ungünstig. Wenn im Holzstoffgeschäft auch noch kein Leben herrscht, so ist doch Bedarf vorhanden, und wird frischer Holzstoff bei prompter Lieferung leicht abgesetzt. Auch nach Lagerstoff war Nachfrage vorhanden. Die Preisfrage läßt aber noch zu wünschen übrig. Infolge der starken Niederschläge war Hochwasser eingetreten, und die Flut derartig gestiegen, daß infolge von Rückstau die Betriebe nicht arbeiten konnten. Auch behinderte schmutziges Fabrikationswasser die Fabrikation.

Hannover.

Der norddeutsche Papier- und Pappenmarkt zeigte in letzter Zeit kein einheitliches Gepräge. Verschiedentlich ist die Beobachtung gemacht worden, daß die Kauflust, die eine Zeitlang sehr lebhaft war, einer zunächst allerdings nur vereinzelt auftretenden Zurückhaltung gewichen ist. Das ist aber kein Grund zu Befürchtungen, geht man nämlich den Ursachen nach, so fällt dem unbefangenen Beurteiler auf, daß eine Aenderung in der Gesamtverfassung des Marktes nicht eingetreten ist, denn in den jetzt von der beobachteten Zurückhaltung etwas stärker betroffenen Papiersorten hat ein größerer Bedarf schon seit langer Zeit nicht eintreten können, da für feinere und teuere Papiere der Verbrauch sehr begrenzt ist. Dahingegen sind billigere, holzhaltige wie holzschliffreie Papiere dauernd gesucht, und obwohl die Bestellungen in satinierten wie maschinenglatten Druckpapieren nicht regelmäßig und auch keinesfalls reichlich eingehen, so sind die Fabriken doch noch auskömmlich beschäftigt. Noch besser geht es den gemischten Betrieben, die nicht so unter der Unregelmäßigkeit der Auftragseingänge zu leiden haben, wie jene Werke, die entweder nur Zeitungsdruckpapiere oder holzschliffreie Feinpapiere usw. herstellen und hinsichtlich ihrer Erzeugung infolgedessen großen Schwankungen unterliegen. Bei der Herstellung von Rotations- und Schnellpressendruckpapieren wirkt der ungleiche Auftragseingang insofern recht störend, als zahlreiche geübte Arbeiter zu den Fahnen einberufen sind, und es daher große Schwierigkeiten bereitet, plötzlich einlaufende größere Eilaufträge herausbringen zu können, denn an den raschlaufenden Druckpapiermaschinen bedarf es geübter Arbeiter, um die Höchstleistungen ohne Störungen zu erzielen. Die Handelsschleifer erleiden durch das schwankende Geschäft in der Papierindustrie gleichfalls mancherlei Ausfälle; der jetzt erzeugte Holzstoff ist bei dem verhältnismäßig geringen Verbrauch der Papier- und Pappenfabriken nicht immer abzusetzen, weshalb die Handelsschleifer guttun, ihn auf Lager zu nehmen, anstatt billiger anzubieten, wodurch in die Preisverhältnisse des Marktes eine gewisse Unsicherheit getragen wird. Die höheren Forderungen der

Papierprüfungsanstalt
ERICH KRAUSE, Berlin-Steglitz
Miquelstraße Nr. 2 liefert Fernspr. Steglitz 5456
Untersuchungen aller Papiersorten
in kürzester Frist, wenn nötig
innerhalb 24 Stunden

Kraftverbrauch beim Mahlen von Halb- u. Ganzzeug
von Arnold Rehn
Separatabdruck aus „Der Papier-Fabrikant"
Mit 2 Abbildungen, 10 Tabellen und 22 Diagrammen im Text und auf 2 Tafeln
Preis 2,— Mk.
Inhalt:
I. Teil Halbzeugmahlung
II. Teil Ganzzeugmahlung
Vergleich zwischen großen und kleinen Holländern — Kraftverbrauchsunterschied beim Zusammenmahlen und beim Einzelmahlen der Stoffe nebst Mischen derselben im Mischholländer — Kraftverbrauch beim Kollern und Aufschlagen von Zellulose sowie beim Kollern von Papierspänen und Kraftersparnis beim Eintragen gekollerter Stoffe gegenüber dem Eintragen von Hand (einblattern) in den Holländer.
Zu beziehen von
Otto Elsner Verlags-Ges. m. b. H., Berlin S. 42

Karton-Betriebsdirektor
Für eine im Bau begriffene größere Holzschleiferei und Kartonfabrik in Norwegen wird eine
erste Kraft gesucht.
Dieselbe muß gute Kenntnisse und Erfahrungen in der Herstellung feinerer Kartonprodukte besitzen und muß, wenn möglich, außer der technischen Leitung auch die merkantile Leitung übernehmen können. — Gesuche mit Lohnansprüchen und Angabe des frühesten Antrittstermins sind zu richten an
Tollef Kilde, Rena, Norwegen

Mineralmahl- und Schlämmwerke J. Elias, Prag VII, Bohemia
liefert auch **während des Krieges** und für Abschluß **(außer Syndikat)**
böhmischen Kaolin als Ersatz für engl. China Clay
5610 in hervorragenden Qualitäten

Digitized by Google

Handelsschleifer sind noch durchweg auf Widerstand gestoßen; im Abschlußgeschäft bleiben die Papierfabriken und auch die Pappenfabrikanten nach wie vor zurückhaltend. Die Wasserverhältnisse sind gleichbleibend günstig; in letzter Zeit haben die Hochwässer verschiedentlich einen Stillstand der Turbinen hervorgerufen, da sich Stauwasser gebildet hatte; sonst aber sind die Beaufschlagungen überaus reichlich und von allen Dingen auch gleichmäßig. Die Verhältnisse auf dem Schleifholzmarkte haben eine Besserung erfahren; geschältes wie ungeschältes Schleifholz wird lebhafter angeboten und die Preise haben die erwartete Aufwärtsbewegung nicht eingeschlagen; es kommt dies daher, daß die Handelsschleifer keinen übermäßigen Bedarf haben, weil die meisten von ihnen nur tagsüber Betrieb unterhalten, um nicht über den Bedarf hinaus zu erzeugen. Die Pappenfabriken sind durchweg reichlich beschäftigt; einige größere Betriebe, die für den Bedarf der Kartonnagenindustrie, ferner für Kofferfabriken und Buchbindereien arbeiten, sind voll beschäftigt, und die Preise konnten verschiedentlich eine Erhöhung erfahren. Günstig war auch das Geschäft für gute weiße Holzpappen, während die untergeordneten Pappen schwer verkäuflich blieben und sich vielfach Untergebote gefallen lassen mußten. Das Geschäft in Packpapieren blieb lebhaft; im Vordergrunde der Beachtung standen kräftige Zellstoffpapiere, die trotz erhöhter Preise gut verkäuflich bleiben.

· VERMISCHTES ·

Vereine und Verbände.

Der Vorstand des Verbandes Deutscher Dachpappenfabrikanten befaßte sich in seiner Sitzung vom 26. v. M. mit der Frage der Schaffung von Normen für Kriegsnotbauten, für die er die entscheidenden Gesichtspunkte festlegte. Bei den in Betracht kommenden Militärbehörden soll beantragt werden, diese Normenbestimmungen vorzuschreiben. Für die Festlegung allgemeiner und technischer Bedingungen für Lieferungs- und Ausführungsgeschäfte wurde ein besonderer Ausschuß gebildet und ferner beschlossen, die bisherige Berichterstattung an das Kaiserliche Statistische Amt für das Reichsarbeitsblatt zweckentsprechend auszubauen. Ausführlich wurde über das noch immer nicht beseitigte Generalunternehmertum bei behördlichen Ausschreibungen und über die Beteiligung der Industrie an dem Wiederaufbau in Ostpreußen verhandelt. Von der Veranstaltung einer Hauptversammlung sah der Vorstand des Verbandes für dieses Jahr ab.

Geschäfts-Berichte.

Zellulose-Fabrik Hof in Liqu. Die Gesellschaft weist für das Jahr 1914 nach Abschreibungen von 27 120 Mk. (i. V. 22 694 Mk.) einen Verlust von 16 125 Mark auf, welcher laut Beschluß der Generalversammlung vom 20. Februar vorgetragen wird. In der Bilanz figurieren Debitoren inklusive der Bankguthaben mit 206 483 Mk. (212 751 Mk.), Effekten mit 69 616 Mk. (wie i. V.), Kassa und Wechsel mit 49 826 Mk. (57 297 Mk.), Bestände mit 39 211 Mk. (42 054 Mk.), Kreditoren sind nicht vorhanden (i. V. 53 187 Mk.). Die verschiedenen Reservefonds enthalten bei 450 000 Mark Aktienkapital 132 066 Mk.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Annaberg, Erzgebirge. Annaberg - Buchholzer Pappenfabrik Eli Uhlig in Annaberg. Karl Wilhelm Eli Uhlig ist ausgeschieden und der Fabrikbesitzer Wilhelm Eli Uhlig in Annaberg jetzt Inhaber.

Berlin. Die Akt.-Ges. Feldmühle, Papier- und Zellstoffwerke in Breslau, schlägt 6 Proz. Dividende (gegen 12 Proz. i. V.) vor bei Abschreibungen und Reservestellungen etwa in vorjähriger Höhe.

Dresden. Dresdener Etiquettenfabrik Schupp & Nierth in Dresden. Der Gesellschafter Kaufmann Friedrich Otto Nierth ist infolge Ablebens aus der Gesellschaft ausgeschieden. An seiner Stelle ist die Kaufmannswitwe Elisabeth Wilhelmine Nierth, geb. Drave, in Dresden, in die Gesellschaft eingetreten. Sie ist von der Vertretung der Gesellschaft ausgeschlossen.

Hamburg. Basse & Schröder, Papiergroßhandlung, Deichstr. 8. Das Geschäft ist von Harry Paul

Zeitzer Dampfkesselfabrik u. Apparatebauanstalt G. Schumann
Zeitz 13 (Provinz Sachsen)
Schumanns
Holzkocher
mit innerem Kupfer-Schutzmantel
Lumpen- und Strohkocher, Holzentrindungs- und Waschtrommeln, Turbinenrohrleitungen, Dampfkessel, Dampfüberhitzer. Feuerungen für Stein- und Braunkohle. Flugaschenfänger.

Digitized by Google

Friedr. Aug. Brandes, Kaufmann zu Lokstedt, übernommen worden und wird von ihm unter unveränderter Firma fortgesetzt. Die im Geschäftsbetriebe begründeten Verbindlichkeiten und Forderungen des früheren Inhabers sind nicht übernommen worden.

Krappitz. Continentale Papiersackfabrik, Aktiengesellschaft. Heinr. Scheirmann in Berlin-Friedenau ist mit dem 31. Dezember 1914 aus dem Vorstand ausgeschieden; Richard Milde in Krappitz ist zum Vorstandsmitglied bestellt. Die Prokura des Richard Milde ist erloschen.

Netzschkau i. Sa. Im hiesigen Handelsregister ist eingetragen worden: Firma Albert Haupt in Netzschkau und als deren Inhaber der Kartonnagengeschäftsinhaber Karl Albert Haupt in Netzschkau. Angegebener Geschäftszweig: Fabrikation von Kartonnagen, Musterkarten und Wickelbrettern.

Vettweiß bei Düren, Rheinld. Pappenfabrik Vettweiß G. m. b. H., Vettweiß. Dem Kaufmann Moritz Markus in Werne ist Prokura erteilt.

Todesfälle.

Den Heldentod fürs Vaterland starben Herr Albert Märzke, früher Oberwerkführer bei der Hasseröder Papierfabrik, A.-G. Heidenau;

Herr Otto Nettl, Fähnrich d. R., Sohn des Herrn Ferd. Nettl, Mitinhaber der Papierfabrik A. & F. Nettl in Tafelbanden a. d. E.

Arnau (Böhmen). Der technische Fabrikdirektor der Firma Eichmann & Co. in Arnau, Diplom-Ing. Paul Wagner, ist am 26. Februar in Wien auf der Durchreise im 46. Lebensjahre gestorben. Direktor Wagner entstammte der bekannten Papierfabrikantenfamilie Roeder (Firma Gustav Roeder & Co., Marschendorf).

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz wurden ausgezeichnet:

Herr Oskar Lenz, Diplom-Ingenieur bei der Papierfabrik Krappitz, A.-G., Krappitz (O.-S.);

Herr Karl Hromadnik, Sohn des früheren Betriebsleiters der Doberschauer Papierfabrik, Kommerzienrat Karl Hromadnik in Pasing;

Herr Victor Arnold, Reservist, vorher in der Papierfabrik von F. E. Weidenmüller, Antonsthal, Sa.

Staatlich geschütztes Unternehmen. Die Ramingsteiner Papierfabrik, Ges. m. b. H., in Ramingstein, Murtalbahn, Kronland Salzburg, wurde seitens des k. k. Ministeriums des Innern auf Widerruf, längstens für Kriegsdauer, als staatlich geschütztes Unternehmen erklärt.

Das österreichische Ministerium des Innern hat die Papierfabriken der Neusiedler Aktiengesellschaft für Papierfabrikation in Franzenstal und Pilsen auf Widerruf, längstens für Kriegsdauer, als staatlich geschützte Unternehmen erklärt.

Wolframdraht für elektrische Glühlampen. Veranlaßt durch eine Zeitungsnotiz, daß die gegen das D. R. P. Nr. 269 498 betreffs Herstellung von Wolframdraht für Glühlampen eingelegte Nichtigkeitsklage abgewiesen worden ist, teilt uns die Firma Julius Pintsch, Aktiengesellschaft, Berlin, mit, daß sie an dem Prozeß gegen das obige Patent nicht beteiligt war. Sie hatte an dem Ausgange desselben kein Interesse, da sie Wolframdraht nach einem eigenen, von dem strittigen Patent vollständig unabhängigen Verfahren herstellt und ihre „Siriusdrahtlampe" daher nicht gegen das fragliche Patent verstößt.

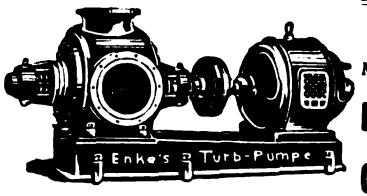
Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur **A. Lutz,** Gross-Lichterfelde-West; für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur **Carl Franck,** Karlshorst-Berlin; für den geschäftlichen Teil: **Stefan Adfeldt,** Berlin. — Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des „Papier-Fabrikant", Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142.

Digitized by Google

ENKE's neue Rotations-Pumpe

Neueste Ausführung mit patentierten Verbesserungen und Ringschmierung.

Hunderte von Zeugnissen über Tag- und Nachtbetrieb bis zu 25 Jahren



Plunger-Pumpen.

Moderne, gediegenste Konstruktion mit nur **einer aussenliegenden Stopfbüchse**, für Riemen-, Dampf- und elektrischen Antrieb

Patent-Hochdruck-Zentrifugalpumpen

vorzüglichste Konstruktion **Nutzeffekt bis 80 pCt.**

Carl Enke, Spezialfabrik für Pumpen u. Gebläse-Maschinen, Schkeuditz-Leipzig 4.

W. FITZNER

Kgl. Preuß. gold. Staatsmedaille. **G. M. B. H.** Kgl. Preuß. gold. Staatsmedaille.

ZELLULOSEKOCHER, ganz geschweißt oder genietet, in jeder gewünschten Ausführung. — **DAMPFKESSEL** aller Systeme. — **Fitzner-Wasserrohrkessel** und **-Steilrohrkessel.** — **Glogner-Wasserrohrkessel** D. R. P. — **DAMPFÜBERHITZER** D. R. P. — **Wasserreinigungsanlagen.** — **Ekonomiser.**

Geschweißte RÖHREN für alle Zwecke, in jeder Länge und jedem Durchmesser.
HOCHDRUCKROHRLEITUNGEN, Fabrikation von **Aufwalzflanschen.**

SPEZIALITÄT: **Geschweißte Eisenblecharbeiten.**

LAURAHÜTTE O/S.

Bei allen Geschäftsanbahnungen bitten wir, sich auf unser Blatt zu beziehen. ● **Dans toutes les commandes ayez l'obligeance de mentionner notre Revue.** ● **Your courtesy in mentioning our Review will be appreciated.**

SUDENBURGER MASCHINENFABRIK UND EISENGIESSEREI

Aktiengesellschaft zu Magdeburg

Gegründet 1843 · Telegramm-Adresse: Zuckerrohr · Fernsprecher Nr. 1

liefert vollständige bewährte

Eindampfanlagen für Sulfatablaugen

mit Schnell- und Fertigverdampfern eigenen Systems
Deutsches Reichs-Patent angemeldet u. Auslands-Patente!

für Sulfitablaugen

nach den Patenten KESTNER–MÜLLER

Mehrere Anlagen für Sulfatablaugen und Sulfitablaugen mit großem Erfolge im Betrieb! / Ausarbeitung von Kostenanschlägen und Ingenieurbesuch bereitwilligst!

Digitized by Google

Luftheizungs-Anlagen

für

Werkstätten und Fabrikräume

insbesondere

Papierfabriken

liefert

in bewährtester Ausführung unter voller Garantie für gute Arbeitsweise

Benno Schilde, G. m. b. H., Hersfeld, H.-N.

Im Sommer gleichzeitig als Kühlung zu benutzen.

Verlangen Sie Sonder-Prospekt.

Hansenwerk GOTHA

Wasserturbinen-Anlagen

Wir halten den Betrieb in unseren Bureaus und Werkstätten während des Krieges aufrecht!

Allen Wasserkraftbesitzern, welche nach Beendigung des Krieges an die Ausführung von Wasserkraftanlagen heranzugehen beabsichtigen, stellen wir Ingenieurbesuch und Ausarbeitung von Projekten und Kostenanschlägen unentgeltlich zur Verfügung.

Druckschriften senden wir auf Verlangen kostenlos!

BRIEGLEB, HANSEN & Co.
(HANSENWERK) GOTHA

Druck von Otto Elsner A.-G., Berlin S.

Digitized by Google

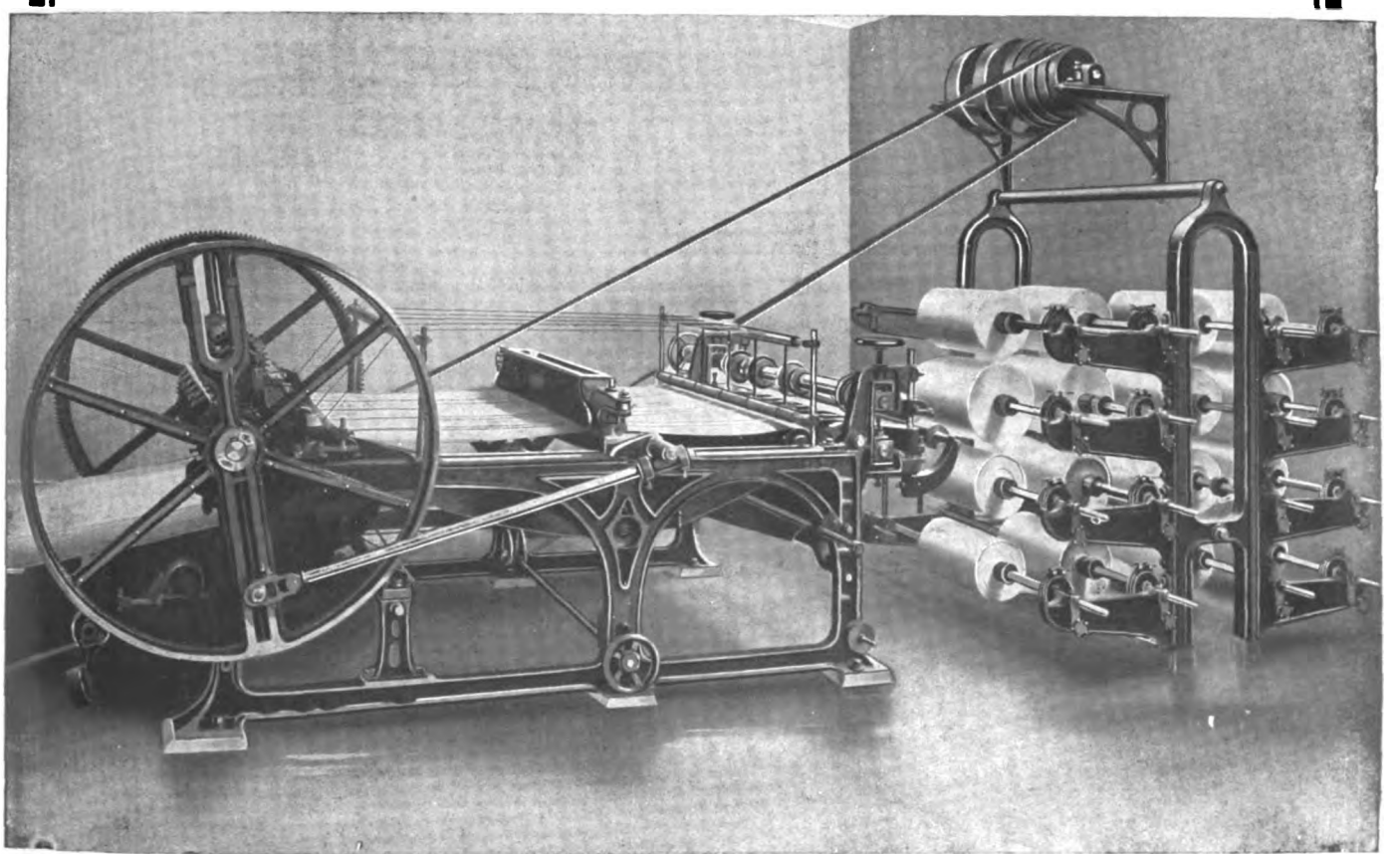
LE FABRICANT DE PAPIER · DER · THE PAPER MAKER

PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 12. Berlin, 19. März 1915. XIII. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Querschneidmaschine
mit selbsttätigem Bogenableger, bis zu den grössten Arbeitsbreiten, mit Rollenständer bis :: :: 24 Rollen auf einmal zu schneiden. :: ::

Spezialität: Sämtliche Maschinen für die Papierfabrikation.

Digitized by Google

Sie ist teurer als andere Systeme, aber trotzdem ist in der **Praxis bewiesen,** *daß die im Betrieb leicht regulierbare*

Patent Roberts Libert Schälmaschine

für große Leistungen bei kleinstem Schälverlust und geringstem Arbeitslohn, bei jeder Holzstärke und Länge **am billigsten arbeitet.**

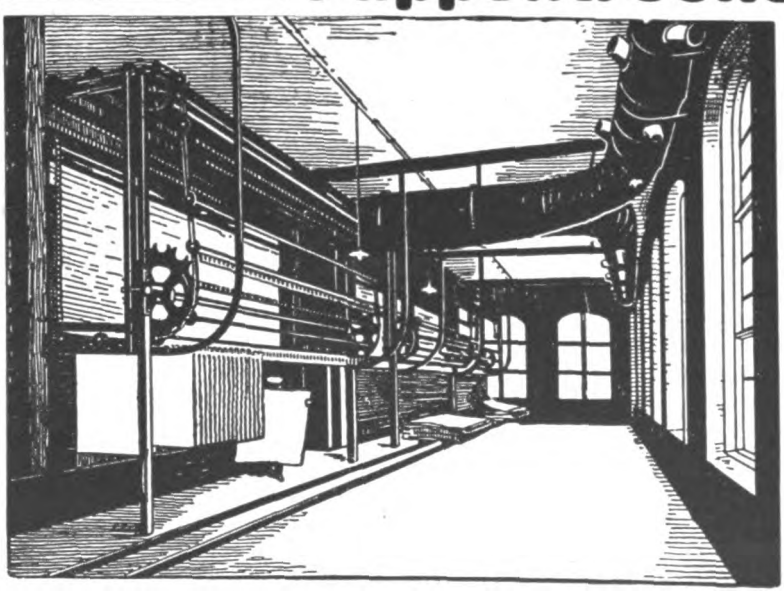
Prospekte und Referenzen durch die Vertretungen

Deutschland und die Schweiz:
EUGEN KUTTER, Techn. Büro,
Hirschberg i. Schl.

Österreich-Ung.: J. Giedeon, Wien IX

Schweden und Norwegen:
Actiebolag Ekström Stockholm
Lorentzen Wettre Christiania

Modernste Pappentrockenanlagen



zur rationellsten Ausnutzung des Abdampfes

von

Auspuff- und Kondensationsmaschinen

liefert

in erstklassigster Ausführung, mit Kühlungs- und Befeuchtungs-Einrichtung

Benno Schilde, G. m. b. H., Hersfeld, H.-N.

(Verlangen Sie Sonderpreisliste)

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen. Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort.

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet.

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend.

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall.

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XIII. Jahrgang | BERLIN, 19. März 1915 | Heft 12

Inhalt:

Seite
181—184 Die Bestimmung des Luftgehaltes im Papier
185—196 Patent-Umschau — Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Vermischtes

Sommaire:

Page
184—185 Détermination de la teneur d'air du papier
185—196 Revue des brevets — Marchés — Petites nouvelles

Contents:

Page
184—185 Determining the Percentage of Air in Paper
185—196 Review of Patents — Markets — Miscellanea

Die Bestimmung des Luftgehaltes im Papier.

Von G. Ludwig.

(Fortsetzung und Schluß aus Heft 11, Seite 170.)

Außer den soeben angeführten gibt es jedoch noch eine weitere Fehlerquelle, die ebenfalls Berücksichtigung finden muß. Es ist das die durch das Bestimmen der Gewichte mittelst Wägen im lufterfüllten Raume bedingte Fehlerquelle.

Bekanntlich erfahren Körper, die allseits von einem flüssigen oder gasförmigen Stoff umgeben sind, eine Gewichtsverminderung, die gleich dem Gewichte des vom Körper verdrängten Stoffes ist. Nun ist der Fehler, der dadurch entsteht, daß wir unsere Körper in der Luft wägen, wie sich gleich zeigen wird, nicht klein genug, um ihn unberücksichtigt zu lassen. Nehmen wir wieder an, daß 100 ccm Wasser zu wägen sind, so soll das bei 4° ein Gewicht von 100 Gramm besitzen. Hat nun die Luft ein spez. Gewicht von 0,00125 Gramm pro ccm, so beträgt der Gewichtsverlust $100 \cdot 0{,}00125 = 0{,}125$ Gramm, das sind im Vergleich mit dem Gesamtgewicht von 100 Gramm mehr als $^{12}/_{100}$%, also eine Größe, die für unsere Genauigkeit nicht zulässig ist, denn diese dürfte höchstens $^{1}/_{100}$% betragen.

Das spez. Gewicht der Luft ist nun allerdings nicht gleichbleibend, sondern ändert sich mit der Temperatur, dem Barometerstand und der Luftfeuchtigkeit; allein die ersteren beiden Größen sind bequem und schnell meßbar und für die letztere kann für unseren Zweck mit hinreichender Genauigkeit ein Mittelwert angenommen werden, so daß an Hand einer kleinen Tabelle das spez. Gewicht der Luft sehr leicht und ohne Zeitverlust bestimmt werden kann.

Zur Bestimmung des Rauminhaltes von luftfreiem Papierstoff kann daher unsere Gleichung 3) so umgeändert werden, daß sie dem Auftriebe in der Luft Rechnung trägt, ohne daß dieselbe dadurch wesentlich komplizierter wird.

Zu diesem Zwecke betrachten wir die Fig. 2, in der eine gleicharmige Wage zur Darstellung gebracht ist und auf deren linker

Anzeigenschluß für die nächste Nummer: Dienstag, den 23. März.

Digitized by Google

Seite der zu wägende Körper mit dem Rauminhalte V in ccm und dem spez. Gewichte s in Gramm pro ccm aufgelegt ist, während sich auf der rechten Seite die Wägegewichte mit dem Rauminhalt V_g und dem spez. Gewichte s_g in den gleichen Einheiten ausgedrückt befinden. Ferner wird angenommen, daß die Wägegewichte im luftleeren Raume geeicht wurden. Bezeichnet man noch mit s_l das spez. Gewicht der Luft, so wird auf der linken Seite der Wagebalken durch das Gewicht $V \cdot s$ nach abwärts und durch das Gewicht $V \cdot s_l$ nach aufwärts gezogen. Das gleiche geschieht auf der rechten Seite durch die betreffenden Größen der

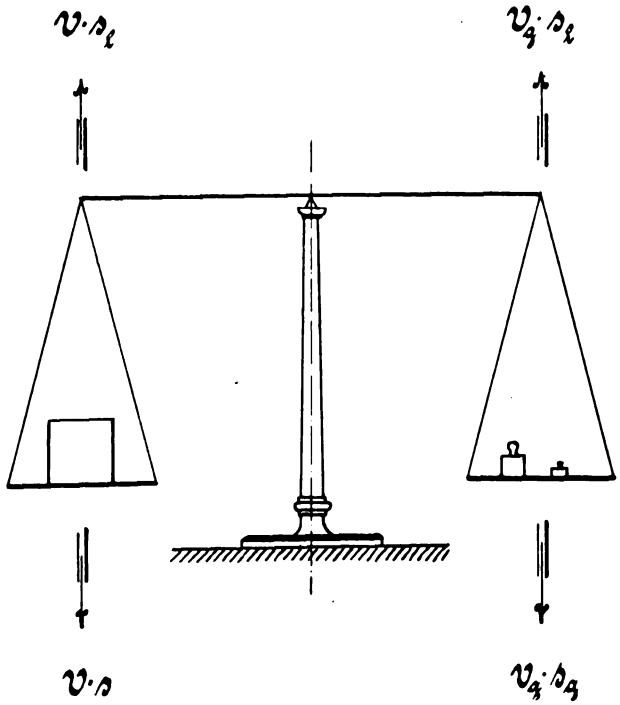


Fig. 2.

Wägegewichte. Es besteht daher in der Luft Gleichgewicht, wenn

$$V \cdot s - V \cdot s_l = V_g \cdot s_g - V_g \cdot s_l \quad 4)$$

ist, woraus sich das auf den luftleeren Raum bezogene Gewicht des Körpers zu

$$Q = G + (V - V_g) \cdot s_l \quad . \quad . \quad . \quad 5)$$

ergibt, wenn mit $Q = V \cdot s$ das auf den luftleeren Raum bezogene Gewicht des zu wägenden Körpers und mit $G = V_g \cdot s_g$ ebendasselbe der Wägegewichte bezeichnet wird.

Beständen nun die Wägegewichte aus dem gleichen Stoff wie der zu wägende Körper, so wären die Räume V und V_g in Gleichung 5) gleich groß und die Klammergröße würde zu Null werden. Wird daher ein Körper in der Luft mit Gewichten gewogen, die aus demselben Stoff wie der Körper bestehen, so ist das genau so, als wenn im luftleeren Raume gewogen worden wäre, denn das Korrektionsglied wird dann zu Null.

Setzt man in Gleichung 4) die spez. Gewichte in Klammern und dividiert auf beiden Seiten mit $V (s_g - s_l)$, so erhält man

$$\frac{V_g}{V} \quad \frac{s - s_l}{s_g - s_l} \quad . \quad . \quad . \quad . \quad 6)$$

Es verhalten sich daher die Räume der beiden Körper umgekehrt wie ihre spez. Gewichte, vermindert um das spez. Gewicht der Luft. Multipliziert man auf beiden Seiten mit $(s_g : s)$, so werden auf der linken Seite statt Räume die betreffenden Gewichte erhalten.

$$\frac{V_g}{V} \cdot \frac{s_g}{s} \quad \frac{G}{Q} \quad \frac{s_g}{s} \cdot \frac{s - s_l}{s_g - s_l} \quad . \quad 7)$$

Ersetzt man hierin das spez. Gewicht s des zu wägenden Körpers durch die ihr gleiche Größe $(Q : V)$, so erhält man schließlich das Gewicht Q aus der Gleichung

$$Q \quad V \cdot s_l + G \cdot \frac{s_g - s_l}{s_g} \quad . \quad . \quad 8)$$

Nach dieser Gleichung wären nun alle Gewichte in Gleichung 3), die in der Luft ermittelt wurden, richtig zu stellen. Man wird also dort für das Papiergewicht G_p den Wert

$$Q_p \quad V_p \cdot s_l + G_p \cdot \frac{s_g - s_l}{s_g} \quad . \quad 8a)$$

und für das Gewicht des Meßgefäßinhaltes G_m den Wert

$$Q_m \quad V_m \cdot s_l + G_m \cdot \frac{s_g - s_l}{s_g} \quad . \quad 8b)$$

einsetzen, woraus sich dann nach entsprechender Reduktion das luftfreie Papiervolumen mit Bezug der Gewichte auf den luftleeren Raum zu

$$V_p \quad V_m - (G_m - G_p) \cdot \frac{s_g - s_l}{s_g \cdot (s_w - s_l)} \quad . \quad 9)$$

ergeben würde.

Um ein Beispiel danach auszurechnen, nehmen wir an, daß das Meßgefäß bei 20° einen Inhalt von $V_m = 100$ ccm habe, daß $s_w - s_l$ bei der gleichen Temperatur $= 0{,}99824 - 0{,}00117 = 0{,}99707$ ist, was bei einem Barometerstand von 740 mm Quecksilbersäule der Fall sein wird, daß ferner das Gewicht des Meßgefäßinhaltes $G_m = 102{,}345$ Gramm und das Papiergewicht $G_p = 7$ Gramm in der Luft betragen hätte, so daß $G_m - G_p = 102{,}345 - 7 = 95{,}345$ Gramm ist. Wird mit Metallgewichten gewogen, deren spez. Gewicht $s_g = 8{,}55$ ist, so ergibt sich der Koeffizient $(s_g - s_l) : s_g$ zu $(8{,}55 - 0{,}00117) : 8{,}55 = 0{,}99986$. Mit diesen Zahlen wird nach Gleichung 9)

$$V_p = 100 - 95{,}345 \cdot \frac{0{,}99986}{0{,}99707} = 4{,}388 \text{ ccm.}$$

Nach Gleichung 3) gerechnet, hätte man

$$V_p = \frac{100 \cdot 0{,}99824 + 7 - 102{,}345}{0{,}99824} = 4{,}487 \text{ ccm}$$

erhalten, was einem Fehler von $(4{,}487 - 4{,}388) : 4{,}388 = 0{,}0225$ oder $2{,}25\%$ vom richtigen

Digitized by Google

Werte gleichkommt. Bei kleineren Papierstoffmengen würde dieser Fehler indessen noch bedeutend größer werden. Wieviel Papierstoff genommen werden kann, ohne das Hängenbleiben von Luftblasen befürchten zu müssen, kann natürlich nicht allgemein gesagt werden, denn das hängt sehr von der verwendeten Stoffsorte ab, jedenfalls aber immer mehr als 30 bis 40 Gramm für einen Liter. Bei einiger Geschicklichkeit kann, wenn z. B. der Stoff mit der Hand etwas ausgepreßt und die so entstandenen Stoffkörper vorsichtig unter Wasser gesetzt werden, immer genügend Stoff untergebracht werden. Jedenfalls aber kann als Regel gelten, daß das Resultat um so genauer ausfällt, je mehr Papier, bezogen auf die Raumeinheit, verwendet werden kann.

Mit dem vorher ermittelten Wert von $V_p = 4{,}388$ ccm wird nun das spez. Gewicht s_p des Papierstoffes in der Luft $s_p = G_p : V_p = 7 : 4{,}388 = 1{,}595$. Um dasselbe auf dem luftleeren Raum zu beziehen, müßte das Gewicht G_p erst nach Gleichung 8a) umgerechnet werden. Dasselbe wird:

$Q_p = 4{,}388 \cdot 0{,}00117 + 7 \cdot 0{,}99986 = 7{,}00415$ g,

somit $s_p = 7{,}00415 : 4{,}388 = 1{,}596$.

Wenn nach diesem Verfahren gearbeitet wird, so wäre noch darauf aufmerksam zu machen, daß das Meßgefäß, bevor dasselbe in Gebrauch genommen wird, vorerst auf seinen Inhalt hin geprüft werden muß. Man wird zu diesem Zweck das gut gereinigte Glasgefäß auf der Wage am besten durch entsprechende Glasstücke zum Einspielen bringen, weil man dadurch von einer eventuell stattfindenden Temperaturänderung unabhängig wird. Dann wird dasselbe bis zur Marke mit destilliertem Wasser von genau derjenigen Temperatur gefüllt, bei der man später zu arbeiten gedenkt und womöglich bei der gleichen Temperatur gewogen. Mit dem so erhaltenen Gewicht wird nun nach Gleichung 8b) der Inhalt V_m berechnet, indem man dort statt Q_m den gleichen Wert $V_m \cdot s_w$ einsetzt. Man erhält dann

$$V_m = G_m \cdot \frac{s_g - s_l}{s_g \cdot (s_w - s_l)} \quad \ldots \quad 10)$$

Hätte z. B. das Gewicht G_m des Wassers genau 100 Gramm betragen und wäre die Temperatur des Wassers und der Luft bei 740 mm Barometerstand 20° gewesen, so würde sich der wirkliche Inhalt zu

$$V_m = 100 \cdot \frac{0{,}999863}{0{,}99707} = 100{,}1798 \text{ ccm}$$

berechnen.

Leider gilt dieser Inhalt eben nur für die Temperatur von 20°, denn das Glas dehnt sich bei einer Temperaturänderung aus oder zieht sich zusammen, wodurch der Inhalt sich ebenfalls ändert. Nach einer mir vorliegenden Tabelle ist der Volumausdehnungskoeffizient für Glas bei 1° Temperaturänderung = 0,0000258. — Wollte man sich das neuerliche Eichen bei einer anderen Temperatur ersparen, so könnte man allerdings zu obigem Inhalt für je ein Grad den Betrag von $100 \cdot 0{,}0000258 = 0{,}00258$ ccm addieren oder abziehen, je nachdem die betreffende Temperatur ober- oder unterhalb 20° liegt.

In Fig. 3 ist ein Meßgefäß zur Darstellung gebracht, das dem vorliegenden Zweck entsprechen dürfte. Das Unterteil besitzt oben eine weite Oeffnung, die durch einen eingeschliffenen, mit einem engeren Hals versehenen Deckel verschließbar ist. In dem Hals befindet sich ein Doppelspund, von denen der untere eine enge Bohrung besitzt, die sich jedoch weiter oben plötzlich erweitert. In dieser Erweiterung sitzt nun der obere Spund, und zwar derart, daß zwischen dem unteren Ende desselben und der Stelle, wo die enge Bohrung beginnt, ein entsprechender Raum entsteht, der als Luftraum gedacht ist. Das ganze Gefäß besteht demnach aus 4 Teilen.

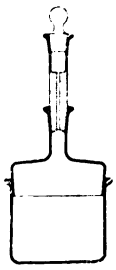


Fig. 3.

Beim Einfüllen der Papiermasse wird das Gefäß zunächst ganz zerlegt. Sodann wird der Deckel mit dem Hals aufgesetzt und das Gefäß mit Wasser vollgefüllt. Nun wird dasselbe mit dem durchbohrten Spund geschlossen, wodurch etwas Wasser in der engen Bohrung aufsteigen und die Erweiterung teilweise anfüllen wird. Nun kann die Einstellung der Temperatur des Gefäßinhaltes durch Einsetzen desselben in ein Wasserbad erfolgen. Ist die gewünschte Temperatur erreicht, so wird alles überschüssige Wasser aus der Erweiterung abgetupft, so daß der Wasserspiegel in der engen Bohrung an der Stelle, wo die Erweiterung beginnt, bis zu der auch das Gefäß geeicht wurde, genau abschließt. Erst dann wird das Gefäß mit dem oberen Spund geschlossen.

Sollten sich Luftblasen in der engen Bohrung befinden, so muß das Gefäß zunächst etwas erwärmt werden, wodurch dieselben aufsteigen und entweichen. Auch soll, solange die erforderliche Temperatur noch nicht erreicht ist, sich immer ein Ueberschuß an Wasser in der Erweiterung befinden.

Nachstehend sind noch einige Werte der spez. Gewichte von Wasser und mittelfeuchter Luft bei verschiedenen Temperaturen und Barometerständen der größeren Bequemlichkeit wegen angegeben.

Durch eines der beiden angeführten Verfahren ist jedenfalls die Möglichkeit der Raumbestimmung eines Papierstoffes gegeben. (Siehe Tabelle I und II auf Seite 184.)

Kennt man die Zusammensetzung eines Papiers und ist man über die spez. Gewichte der einzelnen Bestandteile informiert, so ergibt

Digitized by Google

sich allerdings der Luftgehalt bedeutend einfacher, denn man kann denselben dann nach Abmessen des Papierblattes direkt ausrechnen.

Tabelle I.

Spez. Gewicht des Wassers.

Temperatur	Spez. Gew. Gramm ccm	Temperatur	Spez. Gew. Gramm ccm	Temperatur	Spez. Gew. Gramm ccm
4°	1,00000	12°	0,99953	20°	0,99824
6°	0,99997	14°	0,99928	22°	0,99780
8°	0,99988	16°	0,99898	24°	0,99733
10°	0,99973	18°	0,99863	26°	0,99681

Tabelle II.

Spez. Gewicht mittelfeuchter Luft (kg/cbm.)

Barometerstand mm Q.S.	Lufttemperatur 5°	10°	15°	20°	25°
760	1,266	1,243	1,221	1,200	1,180
750	1,250	1,228	1,206	1,185	1,167
740	1,232	1,211	1,190	1,170	1,149
730	1,216	1,194	1,172	1,152	1,132
720	1,199	1,178	1,158	1,138	1,119
710	1,182	1,160	1,141	1,121	1,106
700	1,166	1,146	1,127	1,106	1,088

Besteht z. B. ein Papier aus F% Fasern, M% Magnesia, K% Kalk und W% Wasser dem Gewichte nach und bezeichnet man mit s_f, s_m, s_k, und s_w die betreffenden spez. Gewichte entsprechend den tief gesetzten kleinen Anfangsbuchstaben sowie mit Q das Quadratmetergewicht in Gramm, so erhält man den Rauminhalt V_p eines qm Papieres:

$$V_p = \frac{Q}{100} \cdot \left(\frac{F}{s_f} + \frac{M}{s_m} + \frac{K}{s_k} + \frac{W}{s_w}\right) . \quad 11)$$

in ccm. Wird mit d die Dicke des Papieres in cm bezeichnet, so ist das lufterfüllte Papiervolumen eines Quadratmeters Papier

$$V_l = d \cdot 100 \cdot 100 = d \cdot 10\,000 \text{ ccm.}$$

Der Luftraum für 1 qm Papier wird daher $V = V_l - V_p$, oder in Prozenten vom Gesamtraum

$$V = (V_l - V_p) \cdot \frac{100}{V_l}$$

oder

$$V = 100 - \frac{Q}{10\,000 \cdot d} \cdot \left(\frac{F}{s_f} + \frac{M}{s_m} + \frac{K}{s_k} + \frac{W}{s_w}\right) \quad 12)$$

Setzt man in diese Gleichung für d = 0,002 cm, Q = 15 Gramm, F = 88%, M = 4%, K = 3%, W = 5%, s_f = 1,5, s_m = 3,4, s_k = 2,7 und s_w = 1, so ergibt sich der Luftraum zu 50,54%.

Da wahrscheinlich das spez. Gewicht der meisten Faserarten nicht sehr verschieden voneinander ist, so kann man, wenn man es mit einem Papier zu tun hat, dessen andere Beimengungen nicht sehr groß sind, die Gleichung 12) zur oberflächlichen Bestimmung des Luftgehaltes auch ohne Analyse benutzen. Würde man z. B. in Gleichung 12) die beiden Zusätze von Magnesia und Kalk vernachlässigen, so würden an deren Stelle Fasern treten, so daß F = 95% wäre. Mit dieser Abänderung ergibt dann Gleichung 12): V = 48,75%, also einen nur wenig von dem vorigen verschiedenen Wert.

Geht außerdem dem Versuch eine Aschenbestimmung parallel, so kann man aus den Rückständen auf die Zusätze schließen, da die Fasern nur wenig Asche hinterlassen, so daß man in dieser Weise noch zu einem weit genaueren Resultat gelangen könnte.

Ueber die spez. Gewichte verschiedener Faserarten könnte man sich dazu nach einem der anderen Verfahren Klarheit verschaffen.

Détermination de la teneur d'air du papier.

(Suite. V. No 11, page 170.)

Pour déterminer le volume de pâte à papier privée d'air, il faut modifier l'équation 3) en tenant compte de la poussée de l'air pendant les pesées.

La fig. 2 représente une balance à bras égaux; à gauche se trouve le corps à peser d'un volume V en cm³ et d'un poids spécifique s en grammes par cm³. A droite se trouvent les poids d'un volume V_g et d'un poids spécifique s_g. Si en outre, s_l est le poids spécifique de l'air, le côté gauche de la balance sera tiré vers la bas par le poids V . s et vers le haut par le poids V . s_l. Il en est de même du côté droit, en raison de la grandeur des poids. L'application de ces valeurs de correction mène à la formule suivante pour

Determining the Percentage of Air in Paper.

(Continued and end from Nr. 11, page 170.)

For determining the volume of paper pulp minus air the formula 3) must be so modified, that it allows for the buoyancy of the air in weighing.

Fig. 2 shows an equilateral balance. On the left side is the body to be weighed of a volume V in ccm and the specific gravity s in grammes per ccm. On the right are the weights of the volume V_g an the specific gravity s_g. If, further, s_l is the specific gravity of the air, the left side of the balance will be pulled down by the weight V . s and be forced up by the weight V . s_l. The same is the case on the right side by the respective values for the weights. Under consideration of these, correcting values, the following formula is

Digitized by Google

le détermination de volume du papier privé d'air:

$$V_p = V_m - (G_m - G_p) \cdot \frac{s_g - s_l}{s_g \cdot (s_w - s_l)}$$

Le tableau II en texte allemand contient les poids spécifiques de l'air en kg par m³ à une humidité moyenne à des pressions de 760 à 700 mm de mercure et à des températures d'air de 5° à 25°.

Quand on connaît la composition d'un papier et les poids spécifiques de chacun de ses composants, on peut calculer directement la teneur d'air d'un papier en mesurant la feuille de papier. Si, par exemple, un papier se compose de F % de fibres, M % de magnésie, K % de chaux et W % d'eau (exprimés en pour cent du poids) et si l'on appelle s_f, s_m, s_k et s_w les poids spécifiques respectifs, et Q le poids du m² en grammes, on obtient comme volume V_p d'un m² de papier

$$V_p = \frac{Q}{100} \cdot \left(\frac{F}{s_f} + \frac{M}{s_m} + \frac{K}{s_k} + \frac{W}{s_w}\right) \text{ en cm}^3.$$

Si l'on désigne par d l'épaisseur du papier en cm, le volume de papier rempli d'air d'un m² de papier est $V = d \cdot 100 \cdot 100 = d \cdot 1000$ cm³. Le volume d'air pour 1 m² de papier est donc $V = V_l - V_p$, ou en pour-cent du volume total:

$$V = (V_l - V_p) \cdot \frac{100}{V_l}$$

ou

$$V = 100 - \frac{Q}{10\,000 \cdot d} \cdot \left(\frac{F}{s_f} + \frac{M}{s_m} + \frac{K}{s_k} + \frac{W}{s_w}\right)$$

Pour déterminer approximativement la teneur d'air, on peut appliquer cette équation en substituant dans le calcul aux quantités de chaux et de magnésie (qui sont souvent faibles) le même poids de fibres. Les résultats obtenus avec cette modification ne diffèrent que très peu des autres.

found for determining the volume of the paper minus air:

$$V_p = V_m - (G_m - G_p) \cdot \frac{s_g - s_l}{s_g \cdot (s_w - s_l)}$$

In Table II (see German text) are given the specific gravities of air in kilogrammes per cubicmetre at a medium moisture and a barometric pressure of 760 to 700 millimetres mercury column and a temperature from 5° to 25° of the air.

If the composition of a paper and the specific gravities of its components are known, it is possible to find the air volume directly by calculation, after measuring the paper. If, for example, a paper consists of F % fibres, M % magnesia, K % lime and W % water (in weight per cents) and if s_f, s_m, s_k and s_w are the corresponding specific gravities, and Q the weight per square metre in grammes, the volume V_p of one square metre of paper is found as:

$$V_p = \frac{Q}{100} \cdot \left(\frac{F}{s_f} + \frac{M}{s_m} + \frac{K}{s_k} + \frac{W}{s_w}\right) \text{ in cubic centimetres}$$

If, now, d is the thickness of the paper in centimetres, the air-filled paper volume of one square metre of paper is $V = d \cdot 100 \cdot 100 = d \cdot 1000$ ccm. The air volume for one square metre of paper is therefore $V = V_l - V_p$, or in percents of the total volume

$$V = (V_l - V_p) \cdot \frac{100}{V_l} \text{ or}$$

$$V = 100 - \frac{Q}{10000 \cdot d} \cdot \left(\frac{F}{s_f} + \frac{M}{s_m} + \frac{K}{s_k} + \frac{W}{s_w}\right)$$

This formula may be used for approximatively determining the contents of air, by substituting for the, generally, but small quantities of lime and magnesia the same weight of fibres. This modification will show a but slightly differing result.

· PATENT= UMSCHAU ·

Verfahren zum Entharzen und Bleichen von Holzschliff, Strohstoff u. dgl.

D. R. P. Nr. 277 385, Klasse 55b, Gruppe 3. Aflenzer Grafit- und Talksteingewerkschaft, G. m. b. H. in Wien.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 21. Oktober 1913 ab.

Patent-Anspruch:

Verfahren zum Entharzen und Bleichen von Holzschliff, Strohstoff u. dgl., dadurch gekennzeichnet, daß die genannten Rohstoffe auf kaltem Wege mit fein verteiltem Talkum behandelt werden.

Es ist bekannt, Sulfitzellstoff dadurch zu entharzen, daß fertiggekochtes Holz nach dem Ablassen der Lauge und entsprechendem Waschen mit einer Aufschlämmung von Talkum oder Asbestmehl oder einem Gemisch beider Stoffe, gegebenenfalls unter Zusatz von Petroleum, im Kocher unter schwachem Druck erhitzt und nach dem Entleeren gequirlt und ausgeschwemmt wird.

Es hat sich herausgestellt, daß auch nicht aufgeschlossene Faser, wie Holzschliff, ferner Strohstoff o. dgl., durch Behandlung mit Talkum weitgehend entharzt werden kann, und zwar ohne daß ein Erhitzen oder Kochen unter Druck mit dem Talkum nötig ist. Es tritt bei dieser Behandlung mit fein verteiltem Talkum sowohl nahezu völlige Entharzung als auch eine einer Bleichung gleichkommende Helltönung der Masse ein, und der ver-

Digitized by Google

wendete Ausgangsstoff wird nicht nur seinem Aussehen nach, sondern auch in seinen Eigenschaften sehr verbessert.

Die Zuteilung des Talkums zur Masse kann auf verschiedene Art erfolgen. Am einfachsten bewirkt man diese mittels eines entsprechend breiten, endlosen Gurtes, der oberhalb mit Rippen aus Holz oder Eisen versehen ist. Man leitet den Gurt mittels Walzen durch die Talkummasse, wobei durch entsprechend angeordnete Abstreifer die aufzunehmende Menge geregelt wird. In lotrechter Lage oder mittels entsprechend geformter Abstreifvorrichtungen gibt der Gut selbsttätig das Talkum in den Mischkasten ab.

Besonders bei Verwendung von Nadelholzschliff ist das neuere Verfahren von großem Werte, da hierbei die harzigen Anteile ausgeschieden werden und das Verschmutzen der Siebe und Filze auf der Papiermaschine vermieden wird. Hierdurch wird auch die Lebensdauer der Siebe wesentlich verlängert und derart der Betrieb sehr wirtschaftlich gestaltet. Der mit Talkum behandelte Nadelholzschliff wird hinsichtlich Aussehen und Eigenschaft dem sonst viel teureren Aspenholzschliff gleichwertig. Für die Druckpapiere erzeugende Industrie stellt das neue Verfahren durch die Lieferung eines veredelten mechanischen Holzschliffes einen wesentlichen technischen Fortschritt dar.

Der mit Talkum entharzte Holzschliff läßt sich leichter mahlen, auch geben die aus derartigem Stoff gearbeiteten Papiere das Wasser im Sauger viel leichter ab als andere Papiere. Die bei der Behandlung mit Talkum im Rührkasten sich abscheidenden Harzteile können mit Vorteil bei der Packpapiererzeugung verwendet werden.

Papierstoffholländer mit senkrechtem Stoffumlauf,

D. R. P. Nr. 278828, Klasse 55c, Gruppe 7.
Wilhelm Rabus in Düren, Rhld.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 26. Nov. 1913 ab.

Patent-Ansprüche:

1. Papierstoffholländer mit senkrechtem Stoffumlauf und an einem Ende des Troges angeordneter Mahlwalze, dadurch gekennzeichnet, daß im Trog (a) vor der Mahlwalze (b) eine die Mahlwalze oben und unten freilassende, sich dem Umfang der Mahlwalze anschmiegende, verstellbare Wand (c, d) angeordnet ist, welche zusammen mit der nach unten eingezogenen vorderen Trogwand (i) einen nach unten sich trichterförmig verjüngenden Kanal (h) bildet, so daß der von der Mahlwalze (b) angehobene Stoff auf kürzestem Wege durch diesen Kanal (h) in der Richtung von oben nach unten unmittelbar der Mahlstelle wieder zugeführt wird.

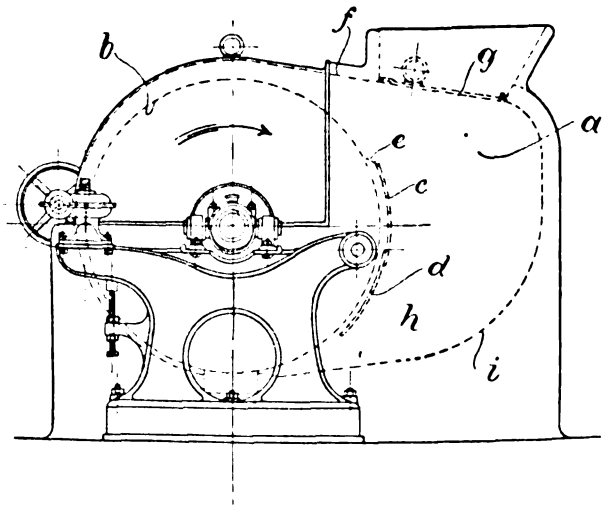
2. Papierstoffholländer nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die sich der Mahlwalze (b) anschmiegende Wand aus zwei oder mehreren, in senkrechter Richtung gegeneinander verstellbaren Teilen (c und d) besteht, um sowohl Abstreichhöhe als auch die Regelung des Holländerzuges unabhängig voneinander einstellen zu können.

Bei den bekannten Papierstoffholländern mit senkrechtem Stoffumlauf, bei denen am einen Ende des Troges eine Mahlwalze angeordnet ist, wurde bisher der Trog stets durch eine wagerechte Scheidewand in zwei übereinanderliegende Kanäle geteilt, in denen der Papierstoff umläuft. Bei diesen Holländern macht sich der Nachteil bemerkbar, daß der Trog viel Platz beansprucht und daß vor allen Dingen durch das Hinwegfließen des Stoffes über die wagerechte Wand infolge des erheblichen Reibungswiderstandes viel lebendige Kraft verloren geht, wodurch der Zug des Holländers wesentlich vermindert wird. Außerdem können sich in dem unteren Kanal leicht Stoffteile absetzen, die in diesem Falle ungemahlen bleiben.

Diese Nachteile sollen durch den den Gegenstand der Erfindung bildenden Holländer vermieden werden.

In der Zeichnung ist der neue Papierstoffholländer in einer beispielsweisen Ausführungsform dargestellt.

Der Trog *a*, in dem die Mahlwalze *b* in der eingezeichneten Pfeilrichtung umläuft, ist möglichst klein gehalten; ein wagerechter Kanal ist nicht vorhanden. Dagegen ist vor der Mahlwalze *b* in dem allseitig geschlossenen Trog eine sich dem Umfang der Mahlwalze anschmiegende, verstellbare Scheidewand *c, d* angebracht, welche die Mahlwalze oben und unten freiläßt. Diese Scheidewand bildet mit dem sich nach unten verjüngenden, vorderen Teil *i* der Trogwand einen nach unten sich trichterförmig verjüngenden Kanal *h*. Auf diese Weise wird erreicht, daß der von der Mahlwalze *b* aus dem unteren Teil des Troges angehobene Papierstoff durch den Kanal *h* in der Richtung von oben nach unten, also auf kürzestem Wege, unmittelbar der Mahlwalze wieder zugeführt wird. Durch den Wegfall der wagerechten Trogkanäle wird entsprechend an Platz gespart, und ferner wird der Reibungswiderstand zwischen Papierstoff und Trog wesentlich vermindert, so daß man einen viel dickeren Stoffeintrag anwenden kann als bei den bekannten Holländern. Der von der Mahlwalze kommende Stoff breitet sich über die ganze obere Trogfläche aus, drückt durch sein Gewicht auf den unteren Stoff und preßt diesen unten in die Mahlwalze hinein, wodurch ein schnelles und gründliches Vermahlen sowie eine innige Mischung des Stoffes erzielt wird. Durch die Scheidewand *c, d* wird außerdem ein Waten der Mahlwalze im Stoff verhindert.



Die sich dem Umfang der Mahlwalze *b* anschmiegende Scheidewand besteht aus zwei in senkrechter Richtung gegeneinander verschiebbaren Teilen *c* und *d*, von denen der Oberteil *c* an seinem oberen Ende zu einem Schaber *e* ausgebildet ist, um den Stoff in den Trog leiten zu können. Ferner kann die zweiteilige

Digitized by Google

Scheidewand im ganzen auf und ab verschoben werden, um die Stoffströmung zu regeln. Beim Eintragen des Stoffes in den Trog wird der untere Teil *d* der Scheidewand nach oben geschoben, wodurch die Mahlwalze *b* auf einem größeren Teil ihres Umfanges freigelegt wird und den Stoff beim Eintragen besser erfassen kann.

Die Oberwand *f* des geschlossenen Troges fällt von der Mahlwalze *b* an etwas schräg nach unten ab, so daß der von der Mahlwalze kommende Papierstoff schon gleich beim Verlassen der Mahlwalze eine nach unten gerichtete Bewegung erhält. Zum Eintragen des Stoffes in den Trog dient ein in der Oberwand *f* angebrachter aufklappbarer Deckel *g*.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt

55b. R. 41 192. Verfahren zur Behandlung von Sulfitablauge mit Alkalien. Dr. Erik Ludvig Rinman, Stockholm (Schweden); Vertr.: Dipl.-Ing. J. Tenenbaum und Dipl.-Ing. Dr. H. Heimann, Pat.-Anwälte, Berlin SW. 68. 6. 8. 14. Schweden 6. 5. 14.

55d. B. 76 135. Papier- und Holzstoffsortierer mit liegend angeordnetem und umlaufendem, verjüngtem Sortiersieb. Otto Bretschneider, Tragnitz b. Leisnig. 27. 2. 14.

55d. Sch. 46 385. Einrichtung zur Nutzbarmachung des Abwassers der Siebpartie von Papiermaschinen. Georges Schwindenhammer, Raon l'Etape (Frankreich); Vertr.: Dr.-Ing. B. Rülf, Pat.-Anw., Cöln. 4. 3. 14.

55e. V. 12 779. Maschine zum Schneiden von Papier, bei der das Papier von einer Rolle zwischen einer Druck- und einer Vorschubwalze hindurch zu den Messern geführt und nur während einer Hälfte einer Umdrehung der antreibenden Teile bewegt wird. Frederick William Vickery, London; Vertr.: E. Franke u. G. Hirschfeld, Pat.-Anwälte, Berlin SW. 68. 20. 7. 14. Großbritannien 26. 6. 14.

55f. A. 25 125. Verfahren und Vorrichtung zur Erzeugung von marmorartig gemustertem Papier. Hugo Anders, Lendringsen (Kr. Iserlohn, Westf.). 23. 12. 13.

2. Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände sind den Nachgenannten Patente erteilt, die in der Patentrolle die hinter die Klassenziffern gesetzten Nummern erhalten haben. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

55b. 283 577. Einrichtung zum Wiedergewinnen der in den Zellulosekocher-Abstoßgasen enthaltenen Säure zum Verstärken der Laugen. Fa. Ph. Nebrich, Smichow b. Prag; Vertr.: Dipl.-Ing. C. Fehlert, G. Loubier, F. Harmsen, A. Büttner und E. Meißner, Pat.-Anwälte, Berlin SW. 61. 25. 1. 14. N. 15 005. Oesterreich 8. 2. 13.

55c. 283 638. Papierstoffholländer mit offenem Trog und hohem Bodengefälle. Fa. J. M. Voith, Heidenheim a. d. Brenz. 18. 6. 13. V. 11 762.

55d. 283 665. Vorrichtung zum Trocknen von Papier- oder Stoffbahnen in Hängefalten. Druckmaschinenwerke Altona (Elbe), G. m. b. H., Altona (Elbe). 15. 12. 12. D. 28 041.

55e. 283 660. Einrichtung zum Stapeln von Bögen an Querschneidern, an Sortier- und ähnlichen Maschinen, unter Verwendung einer auf den jeweils abgelegten Bogen sich niedersenkenden Andrückvorrichtung. Georg Spieß, Leipzig-Reudnitz, Rathausstraße 45. 14. 2. 14. S. 41 358.

Gebrauchsmuster.

Eintragungen.

54a. 624 807. Flach legbare Pappform zur Herstellung eines Pappkistchens. A. Braun & Co., Karlsruhe i. B. 8. 2. 15. B. 72 033.

54a. 625 276. Vorrichtung zum Schlitzen und Eckenausschneiden an Kartons (Schachteln) vermittels der Pappschere. Gustav Hoepfner, Greifswald, Bismarckstraße 31. 27. 1. 15. H. 68 798.

54c. 625 150. Aus Papier gewickelte Rohre mit Verstärkungseinlage für den Boden. Julius Orb, Düsseldorf, Golzheimer Straße 2. 1. 2. 15. O. 8033.

54d. 624 760. Spitzenpapier. Heinrich Müller, Eberstadt b. Darmstadt. 8. 1. 15. M. 52 867.

Technische Auskünfte

Unsern Abonnenten steht der technische Fragekasten kostenlos zur Verfügung.

Questions et réponses techniques.

Dans cette rubrique il est donné sans frais à nos lecteurs du pays et de l'étranger tous renseignements sur les questions techniques, qui peuvent être rédigées aussi en langues étrangères.

Technical Questions and Answers.

In this column all our readers at home and abroad are given information free of charge about technical questions which may be worded in the foreign language.

Ersatz für Esparto.

Antwort I auf Frage Nr. 885. Unter den von mir durchgeführten zahlreichen Versuchen, für Esparto vollwertigen Ersatzstoff zu gewinnen, haben einzelne, mit Panicum bzw. Setaria-artew durchgeführte Versuche in technischer Beziehung sehr gute Ergebnisse aufgewiesen. In wirtschaftlicher Beziehung sind aber die Ergebnisse bisher nur deshalb nicht befriedigend gewesen, weil fragliche Rohstoffe trotz besserer Ausbeute und trotz besserer Faser wesentlich teurer zu beschaffen sind als Esparto. Auf meine Anregung und Veranlassung hin werden seit zwei Jahren geeignetere Anbauweisen mit den angeführten zwei Pflanzenarten vorgenommen, und in diesem Jahre werden die Ergebnisse der Anbauweisen abgeschlossen werden. Wenn die ersteren in wirtschaftlicher Beziehung befriedigen, könnte dadurch nicht nur vollwertiger Ersatz für Esparto geschaffen werden, sondern dieses könnte vollkommen umgangen werden.

B. Haas.

Antwort II auf Frage Nr. 885. In der von mir geleiteten Papierfabrik, welche speziell Esparto-Papiere herstellt, werden von jeher auch Ersatz-

Digitized by Google

stoffe für Esparto verwendet. Es entscheidet hierbei der Bestimmungszweck des bestellten Papieres. Papier ausschließlich aus Esparto wird in den seltensten Fällen hergestellt. Man verwendet als Ersatz hierbei Zellstoff, welcher am besten eigens zu diesem Zweck hergestellt wird. Derselbe muß sich weich, wattig anfühlen und den Charakter von Esparto bzw. Baumwolle besitzen. Das Sulfatverfahren eignet sich am besten hierfür. Auch empfiehlt es sich, holzfreie Papierspäne nach vorheriger Kaltbleiche dazu zu verwenden. Diese Späne werden mit Chlorkalklauge von sehr hoher Grädigkeit (7—8 Grad Bé) gebleicht. Die früher übliche Warmbleiche hat sich trotz leichteren und sparsameren Bleichprozesses nicht bewährt, weil das Papier dadurch einen mehr oder weniger harten, pergamentartigen Griff erhält. Kattun, namentlich aber Hosenzeug, gut gebleicht, bietet passenden Ersatz für Esparto. Neuerdings verwenden wir auch mit Erfolg amerikanische Aspenholzzellulose, gebleicht. Auch Bambusstoff, gebleicht, hat sich bewährt. Die Ganzstoffmahlung spielt hier eine große Rolle. Sie ist rösch zu halten, bei mittlerer Faserlänge. Einen besonderen Vorteil, soweit Ersatzstoffe in Betracht kommen, erzielen wir in neuerer Zeit dadurch, daß etwas Lilientalkum zugesetzt wird. So erhält man eine ruhige Oberfläche, geschmeidigen Griff und überhaupt diejenigen Eigenschaften des Papiers, welche Illustrations-, namentlich Tiefdruck in bezug auf Schärfe und Plastizität vorteilhaft beeinflussen. Da Alfa- oder Espartopapiere spezifisch leicht sein müssen, so muß man indes sparsam mit Mineralien umgehen. Die Grenzlinie von 5—8 v. H. an Aschengehalt sollte nicht überschritten werden. Die gestellte Frage ist insofern etwas schwierig zu beantworten, weil es sich bei den Esparto-Ersatzstoffen nicht allein um die Wahl der Stoffe selbst, sondern auch um deren Behandlung handelt. Schreiber dieses ist bereit, unter Umständen handelsfähige Esparto-Imitationen an Ort und Stelle herzustellen resp. diese überaus komplizierte Fabrikationsweise einzuführen. Papieringenieur.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Italiens Papierindustrie während des Krieges und ihre Beziehungen zum Auslande.

Es ist bei einer so hochentwickelten Industrie, wie es die Papierindustrie Italiens ist, eigentlich selbstverständlich, daß sie von jeder durch die Politik geschaffenen Aenderung der Weltlage Notiz nimmt und auf Mittel und Wege bedacht ist, diese für sich auszunützen. Da aber bei der Internationalität der Konkurrenz die inländische Industrie durch derartige Bestrebungen mehr oder weniger berührt wird, dürfte es nicht uninteressant sein zu hören, wie sich das Fachblatt der italienischen Papierindustrie und des Vereins der italienischen Papierfabrikanten, „L'industria della carta", zum gegenwärtigen Weltkonflikt stellt.

Einleuchtend ist, daß im Kriegszustand befindliche Länder, die in Friedenszeiten ihren Bedarf an gewissen Papiersorten aus dem nun feindlichen Nachbarstaat zu decken gewohnt waren, sich jetzt ans neutrale Ausland wenden. Und ebenso natürlich ist es, wenn das letztere den ersteren auf halbem Wege entgegenkommt. In diesem Sinne registriert „L'industria della carta" die Auslassungen der italienischen Handelskammern in Paris und London, die eine bedeutendere Expansion der italienischen Industrie auf diesen Märkten bezwecken. Daß auf dieser Bahn des Guten zu viel getan wird und sich immer wieder zu aktive Optimisten finden, dies beweist ein Hinweis obiger Zeitschrift auf eine Anzahl anderer Winke, die denselben Zweck verfolgen und die das Blatt als wenig überzeugend ansieht, so die Veröffentlichung der italienischen Handelskammer in Berlin in ihrem Januarbulletin. Wenn neutrale Länder, wie die Schweiz, die bisher gewohnt waren, bei ihren nun kriegführenden Nachbarn zu kaufen, jetzt aber von diesen im Stich gelassen werden, zum Gegenstande derartiger Bestrebungen seitens der betreffenden italienischen Handelskammern gemacht werden, so ist das natürlich; das italienische Fachblatt scheint sich aber keinen dauernden Gewinn aus diesen Beziehungen zu versprechen, denn es meint, daß ein Teil der Schweiz sich vom Standpunkt des Interesses und der geschäftlichen Beziehungen immer bewogen fühlen wird, Deutschland, ein anderer, Oesterreich zu bevorzugen.

Und so hält denn „L'industria della carta" den Moment, jetzt, während des Krieges irgendwelche kommerzielle Expansion anzustreben, für wenig aussichtsvoll. Schon der Umstand, daß die Hoffnung der Neutralen, nun während des Krieges auf Kosten Deutschlands, Frankreichs und Englands ihren Absatz und Handel zu erweitern, fehlging, bestätige die obige Meinung. Darum auch Amerikas Aufregung und Gegnerschaft gegen die Anstifter des Krieges, denn wenn Sir Grey von einem Aufschwung des amerikanischen Außenhandels (in seiner Antwort auf Wilsons Protestnote) spricht, so widersprechen dem die Tatsachen. Weiter wird auf den Umstand hingewiesen, daß selbst England in den ersten drei Monaten des Krieges seinen Außenhandel mit Indien um 31 Mill. Pfd. Sterling vermindert sehen mußte, und daraus wird gefolgert, daß jetzt nicht der Moment gekommen sei, an die Erwerbung neuer Märkte oder an die intensivere Ausnützung und Bearbeitung bereits älterer Absatzgebiete mit Erfolg zu denken.

Interessant sind die Mitteilungen der „Industria della carta" über Frankreichs Bemühungen, seine Feinde aus den bisher innegehabten Absatzgebieten zu verdrängen. Leicht scheint sich das Minister Thompson vorzustellen. In einem Vor-

Digitized by Google

trag im Verwaltungsrat des Nationalen Amtes für den Außenhandel sagt er: „Wir können uns der von unseren Feinden erworbenen Kundschaft auf allen Märkten bemächtigen, die diese aufzugeben gezwungen waren, können alle Ausfuhrmöglichkeiten, die wir beherrschen, erweitern und stärken und jene lancieren, die bereit sind, sich uns zu eröffnen."

Diese Ansicht ist denn auch nicht unwidersprochen geblieben. Richard Laurent, Präsident des Vereins der Industriellen und Kaufleute Frankreichs, sieht die Sache in einem Briefe an den „Temps" in ganz anderem Lichte. Man muß, so sagt er, den Mut haben, zu gestehen, daß wir in Gefahr sind, unsere eigene Kundschaft zu verlieren, darum sei auch der Moment schlecht gewählt, diejenige unserer Feinde erwerben zu wollen. Daß diese Gefahr tatsächlich existiere, dafür führt er Beispiele an: Eines der bedeutendsten Handelshäuser kaufte in Frankreich Nadeln, Zwirn und Filze. Da der französische Fabrikant nicht in der Lage war, zu liefern, wurde mit einer englischen Firma ein dreijähriger Kontrakt abgeschlossen, so daß die französische Industrie bestenfalls erst nach Ablauf dieser Zeit wieder wird liefern können. „L'industria della carta" bemerkt dazu in einer Fußnote: „Und England ist ein Verbündeter! Aber . . . les affaires!"

Ein anderes Beispiel: Eine Papierfabrik brachte im vergangenen Jahre einen neuen Auftrag von monatlich 20 000 Kilogramm eines Sonderpapiers herein, der bisher vom Ausland ausgeführt worden war. Das Geschäft ließ sich gut an, die Fabrikation mußte aber im August und September der Mobilisierung wegen unterbrochen, konnte aber im Oktober und November mit neuem Personal wieder aufgenommen werden. Die neuen Einberufungen im Dezember brachten wieder eine Unterbrechung in der Erzeugung. Der Verbraucher suchte überall nach einer Papierfabrik, die den Auftrag ausführen könnte, doch vergeblich.

Laurent fordert denn, um all diesem Uebel abzuhelfen, von der Militärbehörde die Befreiung aller zur Aushilfe Einberufenen von 35 bis 48 Jahren, die nachweisen können, Familienväter, Arbeiter oder Beamte in Diensten zu sein.

Der wunde Punkt ist also der: es mangelt an Personal; und nicht um Anwerbung neuer Märkte, sondern um Erhaltung der alten Absatzgebiete ist es den Franzosen zu tun.

Und nun noch ein Zeugnis, wie es von berufener französischer Seite der deutschen Industrie ausgestellt wird: Im Januar-Bulletin der französischen Handelskammer in Mailand wird mitgeteilt, daß einige Wochen nach Kriegsausbruch das Nationale Amt für Außenhandel und einige Syndikate Schritte im Ausland unternahmen, die bisher von Deutschland und Oesterreich importierten Industrieprodukte durch solche französischer Provenienz zu ersetzen. Die französische Handelskammer in Mailand gab zur Antwort, daß, insoweit Italien in Betracht komme, alle bisher im Auslande beschafften Produkte, mit einigen Ausnahmen, von der französischen Industrie gleichgut geliefert werden können, deren Superiorität vom Gesichtspunkt der Fabrikation, Qualität, Geschmack und Ausführung usw. allgemein anerkannt sei. Nur müsse, um zu reüssieren, die kommerzielle Organisation verbessert und die Verfrachtungs- und die Transportmöglichkeiten auf eine höhere Stufe gebracht werden usw. Daß dies möglich sein wird, bezweifelt das „Bulletin" und stützt sich dabei auf „tausend kleine Vorkommnisse, die es tagtäglich zu konstatieren in der Lage ist".

Das gehe auch aus der der französischen Handelskammer in Mailand vorliegenden Korrespondenz einiger italienischer Firmen einerseits und französischer und deutscher Firmen anderseits hervor, die sich auf die Lieferungen eines Rohmaterials bezieht, in welchem Artikel Frankreich sozusagen ein Monopol in Italien innehatte. Nach Kriegsausbruch machte sich Deutschland den Umstand zunutze, daß Frankreich nichts liefern konnte, und es ist Deutschland tatsächlich trotz der doppelt so hohen Frachtspesen gelungen, das Material waggonweise zu versenden, das in Italien mit Befriedigung Aufnahme fand.

Als Frankreich im November den Versand wieder aufnehmen konnte, wandten sich die italienischen Industriellen neuerdings dorthin. Und nun die Konditionen, die von Frankreich einerseits und von deutschen Kaufleuten anderseits gemacht wurden:

Frankreich: Vorausbezahlung der Ware und der Frachtspesen. (Diese Bedingung hätte den italienischen Käufer verpflichtet, auch den auf die italienische Strecke entfallenden Frachtbetrag in Gold zu bezahlen.) Liefertermin wird nicht garantiert, größere Quantitäten können wegen Arbeitermangel nicht geschlossen werden. Mit einer französischen Firma haben wir sechs Briefe gewechselt, ohne ein Resultat zu erzielen, weil die Antworten nie den bestimmt geformten Fragen des Käufers entsprachen.

Deutschland: Zahlungsfrist, ein Monat nach Empfang der Ware, Versand unfrankiert, und zwar sofort nach Wunsch des Käufers. Größere Quantitäten werden gern geschlossen mit der Verpflichtung, auf den deutschen Bahnen Frachtermäßigungen zu erwirken, falls entsprechende Mengen in Frage kommen. In der identischen Angelegenheit genügte ein einziger Brief, um alle angefragten Details zu präzisieren und außerdem noch weitere Offerte abzugeben.

„Frei herausgesagt," fügt das „Bulletin" hinzu, „diese Konstatierung hat uns tief betrübt, weil wir befürchten, darin ein Zeichen einer für die Zukunft außerordentlich gefährlichen Apathie zu sehen." Der weitere Kommentar des „Bulletins" geht in diesem Sinne weiter, nicht ohne auf die französischen „Waffenerfolge" anzuspielen.

Nach all dem Gesagten scheinen also die Bemühungen, in der Kriegszeit Deutschlands Absatzgebiete wegzukapern, auf Schwierigkeiten zu stoßen.

Die italienische Papierindustrie und die italienische Industrie im allgemeinen haben übrigens unter einem durch den Krieg hervorgerufenen Umstand zu leiden: dem Kohlenmangel. Die Preise sind, wie „L'industria della carta" berichtet, stark gestiegen, da die Frachtspesen wegen des Mangels an Transportdampfern äußerst hohe sind. Die Vorräte im Hafen von Genua sind zum größten Teil von italienischen Schiffsreedern angekauft, die, durch die hohen Frachtspesen veranlaßt, große Quantitäten von Kohlen für eigene Bunker erstehen. Der Kohlenhandel scheut vor größeren Ankäufen wegen des Risikos, das die hohen Frachtspesen mit sich bringen, zurück. Es ist daher zu befürchten, daß die Preise weiter steigen und der Mangel an Kohlen noch empfindlicher wird. Nachdem diejenigen Industrien, die ein derartig hoher Kohlenpreis emp-

Digitized by Google

findlich trifft, nur ihren momentanen Bedarf decken, wird es immer schwerer, Aufträge für ganze Ladungen zu erhalten, und der Großhändler, der solche bezieht, müßte große Quantitäten auf eigene Rechnung übernehmen, wovor er der hohen Frachtkosten wegen zurückschreckt. Trotzdem es nun mehr als je förderlich wäre, wenn die Industrie bedeutendere Quantitäten schließen würde, hält sie sich eben in Anbetracht der hohen Preise zurück.

Um hier Wandel zu schaffen, hat die Carbonifera Lombarda die Einberufung einer Industriellenversammlung beantragt, die auch zustande zu kommen scheint. Auch die Papierindustrie, unter anderen die Cartiera Fedrigoni in Verona, die Cartiere di Besozzo, Cartiera di Crevacuore, haben ihre Teilnahme in Aussicht gestellt. G. Jan.

Papierpreiserhöhungen.

Der Deutsche Papiergroßhändler-Verband teilt mit, daß die Papierfabrikanten, veranlaßt durch die außerordentlich starke und andauernde Steigerung der Preise fast aller Rohmaterialien und durch den gänzlichen Mangel an geübten Arbeitskräften, die Preise für ihre Erzeugnisse nennenswert erhöhen müssen. Infolgedessen sei der Papiergroßhandel ebenfalls gezwungen, entsprechende Preissteigerungen eintreten zu lassen.

Der Verein nordwestdeutscher Papier-Großhändler hat den Preis für Lagersorten von Papieren aller Art bis zu 10 Prozent erhöht. Für Packpapiere und einige Sonderfabrikate wird ein noch höherer Aufschlag in Aussicht genommen.

Ausfuhrverbot für Lumpenhalbstoff.

Nach einer Bekanntmachung des Stellvertreters des Reichskanzlers vom 15. Februar 1915 wird u. a. die Ausfuhr und Durchfuhr von Halbzeug (Halbstoff zur Papier- und Pappenbereitung) aus Abfällen von Gespinstwaren oder dergleichen der Nr. 640 des Zolltarifs verboten.

Der schwedische Holzschliffmarkt 1914.

Anfang 1914 befand sich der Holzschliffmarkt in befriedigender Lage, und 75 Prozent der berechneten Produktion waren schon abgesetzt. Für die Papierfabrikation besonders in Deutschland und Spanien wurde die Lage jedoch bald kritisch und deshalb eine bedeutende Produktionseinschränkung notwendig. Auch in andern Ländern litt die Papierfabrikation unter niedrigen Preisen und verringertem Auftragsbestand. Infolgedessen fielen die Holzschliffpreise allmählich und notierten im Juli für nassen Schliff zirka 33 Kr. fob schwedische Westküste und 31 Kr. fob Bottnischer Meerbusen, für trockenen 75 bzw. 70 Kr., alles für prompte Lieferung einschließlich Vertreterprovision. Bei dem Kriegsausbruch im August stieg der Preis plötzlich auf zirka 46 bis 47 Kr. fob Westküste, 40 bis 41 Kr. fob Ostsee für den nassen, 90—91 Kr. fob Westküste für trockenen Stoff. Aber diese Steigerung war nur kurz, schon Mitte September waren die Preise wieder stark fallend und beim Jahreswechsel ungefähr auf derselben Höhe, wie unmittelbar vor dem Krieg. Von der berechneten Herstellung des Jahres 1915 waren zu Neujahr etwa 66 Prozent untergebracht. Starke Dürre und Wassermangel schon seit Juli in Süd- und Mittelschweden und teilweise bis zum Bereich Sundsvall hin, in Norrland, haben eine Produktionsverminderung verursacht, die auf zirka 135 000 Tonnen Naßgewicht zu schätzen ist. Dies würde sonst hinreichen, um einen fühlbaren Mangel auf dem Exportmarkt nebst Preissteigerung hervorzurufen, wird aber jetzt dadurch aufgewogen, daß die Ausfuhr nach Belgien und Frankreich, seit der Krieg ausbrach, beinahe aufgehört hat.

(Nach einem amtlichen Bericht an das Kommerzkollegium).

Holzmasse und Papier in Spanien.

Im Jahre 1913 betrug die spanische Einfuhr von Holzmasse zur Papierfabrikation, die durch den Holzmangel des Landes erzwungen wird, 460 000 q für ungefähr fünf Millionen Pesetas. Ein Vorschlag, die Rückstände der bei der Zuckerfabrikation verwendeten Rüben zur Erzeugung von Holzmasse zu verwenden, dürfte den Stand der Dinge nicht so bald ändern. An dieser Einfuhr war Deutschland mit 90 000 q, Oesterreich-Ungarn angeblich nur mit 670 q beteiligt; sodann entfielen auf Belgien 3750 q, Vereinigte Staaten 2760 q, Frankreich 1960 q, Großbritannien 7390 q, Holland 1420 q, Norwegen 84 790 q, Portugal 600 q, Rußland 26 820 q, Schweden 234,590 q, Schweiz 2660 q. Im Jahre 1913 bezog Spanien 16 000 q unbearbeitetes Papier für 1 000 300 Pesetas, woran Deutschland allein mit 440 000 Pesetas beteiligt war. Bloß an Briefumschlägen, die mit dem hohen Zoll von 66,65 Pesetas für 100 Kilogramm Reingewicht belastet sind, wurden im Jahre 1912 für 182 000 Pesetas eingeführt, woran beteiligt waren: Deutschland mit 91 000, Vereinigte Staaten mit 8000, Frankreich mit 42 000, Großbritannien mit 44 000, Holland mit 4000 Pesetas. Doch sind Briefumschläge nur ein Beispiel für manche andere Papierwaren, die trotz hoher Zölle zur Deckung des spanischen Papierbedarfes aus dem Ausland bezogen zu werden pflegten.

Handelsmuseum, Wien.

Schreibpapiermangel in Mexiko.

Einem nordamerikanischen Konsularbericht aus Mexiko ist zu entnehmen, daß dort die Vorräte an Schreibpapier gering seien und auch die mexikanischen Papierfabriken infolge des Mangels an Zellulose keine hinlänglichen Warenvorräte erzeugen können. Besonders im Herbst 1914 stiegen die mexikanischen Schreibpapierpreise bedeutend, da aus den Vereinigten Staaten nicht nur nichts zu bekommen war, sondern die Union sogar die in Kanada vorhandenen Lager stark für den eigenen Bedarf in Anspruch nahm.

Digitized by Google

MARKT-BERICHTE

Berlin.

Die abgelaufene Woche brachte dem Geschäft einen gewissen Aufschwung. Dieser dürfte sowohl mit den Ansprüchen für das Ostergeschäft wie auch mit der Aufnahme von Reklamen zusammenhängen. Letztere, die fast ganz geruht hatten, wagen sich wieder hervor, wenn sie auch einen weit bescheideneren Rahmen, als sonst üblich, wählen. In den Druckarbeiten macht sich auch der bevorstehende Umzugstermin geltend, so daß die hierfür benötigten Stoffe regerer Nachfrage unterliegen. Nach einiger Zeit vorsichtigen Abwartens zeigt sich wieder das Bestreben, für den kommenden Bedarf ernster vorzusorgen. Man sieht ein, daß unter den gegenwärtigen Verhältnissen den Fabriken ein größerer Zeitraum für die Fertigstellung der Aufträge bewilligt werden muß. Darum neigt man jetzt wieder leichter dazu, den mit einiger Sicherheit vorauszuberechnenden Bedarf für längere Zeit hinaus aufzugeben, um bei seiner Bestreitung nicht behindert zu werden. Man sieht auch voraus, daß gewisse Sorten durch die Kriegsereignisse wieder stärker gefragt werden dürften, wie z. B. Tapetenpapiere, die seit langer Zeit stark vernachlässigt waren. In den von den Feinden besetzt gehaltenen und nun geräumten Heimatsgebieten wird sehr bald eine umfassende und rege Bautätigkeit einsetzen und dem Artikel Tapeten, der direkt notleidend genannt werden kann, ein Wiederaufleben gestatten. Es sind bereits Schritte eingeleitet, diesen Ansprüchen sich gewachsen zu zeigen und dabei den selbstmörderischen Kampf innerhalb des eigenen Faches zu vermeiden. Das ist allerdings nur ein Ausschnitt aus dem Gesamtbilde, er muß aber erwähnt werden, weil daraus sich Möglichkeiten für ein bis jetzt brachliegendes Gebiet ergeben. Andere Möglichkeiten ließen sich verwirklichen, wenn die Bedingungen des Krieges nicht hemmend eingriffen. Das aber sind Dinge, die sich zurzeit nicht ändern lassen und darum willig hingenommen werden müssen.

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Köhler, Braunschweig.

Die Preise auf den diversen sizilianischen Schwefelplätzen sind noch ungefähr dieselben geblieben. Die Nachfrage und Ankäufe sowohl in Rohschwefel als auch in raffinierten Sorten sind weiter lebhaft und kaufen deutsche und österreichische Großhändler und Fabriken jetzt meist cif Venedig, indem in Genua vorderhand soviele div. Güter sich angesammelt haben, daß die Verladungen bahnseitig in Genua nur langsam vonstatten gehen, so daß es angebrachter ist, jetzt über Venedig zu beziehen. In den Kriegszeiten muß jede einzelne Anfrage in Sizilien erst erwogen werden wegen Schiffsgelegenheit, Kriegsversicherung, vereinbarter Frachtsätze usw., wonach dann erst die Preise cif Genua-Venedig abgegeben werden können, und erfordert dieserhalb die Erledigung etwas mehr Zeit aus vorher bemerkten Gründen. Die Seefrachten sind in den letzten Tagen wieder gesteigert worden.

Heutige Marktnotierungen: die 100 Kilo Mark: bei jetziger Kriegslage ganz unverbindlich:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic.	IIa ungem. lose verladen	13.25
» » »	IIIa » »	13.60
» » »	IIIa ous » »	13.45
» » »	IIIa buona » »	13.35
» Rohschwefel brutto inkl. Sack 60 Pf. mehr		
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose		14.50
» » »	br. inkl. Sack	15.10
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack		15.45
» » »	in 7/8Ztr.-Geb.	15.70
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack		16.10
» Floristella halbraff. gem.	» » »	14.70
» Rohschwefel gem.	» » »	14.25

Prompte Kasse mit 1¼ % Skonto. Bordfrei (cif) Amsterdam, Rotterdam: bei Posten März / April, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Jetzt wohl eher noch geeignet: nach je eingehenden Anfragen: bordfrei Genua, Venedig mit italienischen Dampfern, wohin augenblicklich die Frachten sich etwa 2,45 Mk. billiger stellen. Raffinaden ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweis billiger bei größeren Posten oder wenn im Verlaufe italienische Dampfer eben dahin anlaufen sollten.

Prima Alaun in Stücken in 5/8 Ztr.-Gebinden		12.20
» » gemahlen » 5/8 »		14.20
» Antichlor (Unterschwefels. Natron)		14.85
» China Clay 6% in Doppelsäcken Qualität extra		6.95
» » » » » »	I	6.75
» » » » » »	II	6.50
» » » » » »	III	6.25
» » » » » »	IV	5.75
» » » » » »	V	5.50
» » » » » »	VI	5.25
» China Clay weitere Nuancen	5.10 bis zu	4.25
» Chlorkalk 35/37% in Hartholz Geb.		14.25
» Chlorkalk 35/37% in Weichholz Geb.		13.75
» Chroms. Kali, rotes, kristall.	nach Quant.	66.75—67.75
» » Natron, kristall.	nach Quant.	56.75—57.75
» Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.		7.50
» » » gemahlen	» »	8.20
» Mineralweiß f. die Papierfabriken extra		6.50
» » » » » gut		6.25
» Satinite für die Papierfabriken in Säcken		6.75
» Schwefels. Tonerde in Gebinden		13.25
» Soda, kaust. 70/72% in eisernen Trommeln		24.25
» » 60/62% » »	»	22.25

Die 100 Kilo: Kasse mit 1% Diskonto, bordfrei (cif) Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten März-April-Raten, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden sollte, was jetzt namentlich ganz besonders gewagt und teuer ist.

Ferner äußerst, bei eingehenden Anfragen ab Hamburg, Harburg inländisches gelbblaus. Kali, krist. und gemahlen; ferner amerik. hochproz. raffinierten Schwefel, bei etwa eintreffenden amerik. Dampfern; und alle Sorten Talkum: ab steirischen Stationen.

Sachsen.

In der vergangenen Woche wurde die Holzstoff-Produktion sehr durch Stau- und schmutziges Fabrikationswasser behindert. Es sind wieder starke Niederschläge erfolgt, so daß in Nieder-

Digitized by Google

sachsen starkes Hochwasser herrscht, wobei die Ueberflutung verschiedentlich Betriebe zum Stillstand genötigt hat. Im allgemeinen ist jetzt in Holzstoff sehr schwer ein Geschäft zu machen. Vor allem liegt das daran, daß die Preisfrage eine sehr schwierige ist. Wenn auch Schleifholz im Preise nicht gestiegen ist, so sind doch alle anderen Bedarfsartikel der Fabrikation sehr verteuert, und es ist daher die Ansicht der Holzstoffabrikanten, auf einer kleinen Erhöhung bestehen zu müssen, vollständig berechtigt. Die Geschäftslage im Pappen- und Papiergeschäft ist wenig verändert. Für Ostern erwartet man wieder eine kleine Belebung des Marktes.

Westfalen.

Wie immer kurz vor dem Osterfest, ist in das Geschäft auf dem Papier- und Pappenmarkt ein etwas zurückhaltender Zug gekommen, der indessen zunächst auf das Gesamtgeschäft keinen Einfluß auszuüben vermag. Die Abrufe von den Werken bleiben nach wie vor lebhaft, nur im Eingang neuer Bestellungen zeigt sich eine Verlangsamung des Geschäfts. Vorerst sind die Fabriken noch gut mit Arbeit besetzt, und die Aussichten für die nächste Zeit sind in Anbetracht der Umstände nicht gerade ungünstig. Das Reklamegeschäft beginnt im großen ganzen belebter zu werden, ein Beweis, daß das geschäftliche Leben in seiner Gesamtheit unter dem Kriege doch nicht so leidet, als bei der langen Dauer befürchtet worden war. Der Verbrauch, der gerade auch durch den Krieg für Papiere aller Art geschaffen worden ist, ist nicht als gering anzuschlagen; der Verlauf der Leipziger Messe hat auch bewiesen, daß der Bedarf für Besonderheiten, so namentlich für feinere Reklamezwecke und für Autotypiepapiere und Chromopostkarten weit größer ist, als man angenommen hatte. Für Packpapiere und Pappen hat sich das Geschäft in seiner Gesamtheit entschieden weiter bessern können, anders ist es allerdings hinsichtlich der holzhaltigen Papiere; denn sowohl in Rotations- wie gewöhnlichen Schnellpressendruckpapieren hielten sich die Geschäfte in jüngster Zeit durchweg in engen Grenzen. Im Großhandel fehlt die Stimmung für größere Unternehmungen, man behilft sich, so gut es geht, auf kurze Zeitabschnitte und trifft dann von neuem die Entscheidungen. Dadurch wird das Geschäft natürlich für die Fabrikation erschwert, weil es großzügige Disposition verhindert; es muß aus diesem Grunde vielfach mit nicht eingeübtem Personal überstürzt gearbeitet werden, um die kurzen Lieferungsfristen einhalten zu können, und bei diesen eiligen Arbeiten wird trotz der bewilligten höheren Preise dann Geld zugelegt. Die Papierindustrie bemüht sich überhaupt jetzt energischer um höhere Preise, weil sie einsieht, daß es auf die Dauer unmöglich ist, mit dem seitherigen Preissatze auszukommen. Das Geschäft auf dem Holzstoffmarkt hat noch keine Belebung erfahren; die Papier- und Pappenfabriken bleiben sehr zurückhaltend, jedenfalls lehnen sie jede Preiserhöhung rundweg ab, weil sie die Ansicht vertreten, daß in dieser Zeit höhere Holzstoffpreise nicht berechtigt sind, weil die Preise für Holzpapiere schwer in die Höhe zu bringen sind. An diese Frage will man jetzt energischer herantreten und werden wohl die vom Verbande deutscher Druckpapierfabriken angestrebten höheren Preise für Rotationsdruckpapiere auf der gesamten Linie der holzhaltigen Papiere den Anfang machen. Die Zuteilungen in Rotationsdruck waren bereits wieder umfangreicher geworden, und es ist zu hoffen, daß es gelingen werde, durch diesen lebhafteren Bedarf eine Preiserhöhung herbeizuführen. Das Anstreben von Preiserhöhungen wird bald in allen Zweigen der Papierfabrikation fortgesetzt werden, ganz besonders auch auf dem Gebiete der Feinpapiere, wo man ja insofern einen Anfang gemacht hat, als für Chromopostkarten mit Preiserhöhungen vorgegangen wurde, ohne bei diesem Vorgehen seitens der Kundschaft auf Widerstand zu stoßen. Auch für sonstige Feinpapiere haben sich, entsprechend den erhöhten Aufwendungen für die Herstellung, die Preise etwas bessern können; dies gilt namentlich auch für gute Elfenbeinkartons und für feine Kunstdruckpapiere, die neuerdings wieder in Frage gekommen sind, verschiedentlich sogar dringlich abgerufen wurden.

Skandinavien.

Holzstoff: Eine Aenderung der Marktlage ist auch während der letzten beiden Wochen nicht eingetreten. Der Export, namentlich von Norwegen, ist durch den Krieg fast gänzlich unterbunden. Die Preise sind unverändert, ca. 30 Kr. für prima feuchten Schliff und ca. 80 Kr. für prima trockenen Holzschliff, frei Bord Ausfuhrhafen.

Zellstoff: Weiterhin besteht nur eine sehr geringe Nachfrage nach Sulfit-Zellstoff, so daß man von einer fast völligen Geschäftsruhe sprechen kann. Auch die Vereinigten Staaten von Nord-Amerika, die Ende vorigen Jahres mit größeren Anfragen im Markte waren, sind jetzt nicht mehr Käufer.

VERMISCHTES

General-Versammlungen.

Paragon-Kassenblock-A.-G., Berlin-Oberschöneweide. In der Generalversammlung wurde zum Zwecke der Verdeutschung der Gesellschaft ein neuer Aufsichtsrat aus den Herren Dr. Fleischmann, Kommerzienrat S. Nathan, Dr. Gallia, Direktor Epstein, Kurt Kramer, Bankier Felix Marsop gewählt und das Statut in der Weise abgeändert, daß die Gesellschaft dauernd lediglich unter dem Einfluß der deutschen Aktionäre geführt wird. Es wurde darauf hingewiesen, daß die Erreichung dieses Zweckes um so notwendiger sei, als bisher schon die Beamten- und Arbeiterschaft ausschließlich aus deutschen Staatsangehörigen bestand, ausschließlich deutsche Materialien zur Anfertigung der Fabrikate verbraucht wurden und erhebliche, von deutscher Seite gewährte Geldmittel in dem Unternehmen arbeiten.

Digitized by Google

Geschäfts-Berichte.

Oberbayerische Zellstoff- und Papierfabriken, A.-G. in Aschaffenburg. In dem am 30. Juni abgelaufenen Geschäftsjahr 1913/14 wurde ein Betriebsgewinn von 929 823 M. (i. V. 452 703 M.) erzielt, der durch 112 223 M. (106 136 M.) Unkosten, 445 398 M. (457 437 M.) Bank- und Hypothekenzinsen und 372 203 M. (338 621 M.) Abschreibungen aufgezehrt wird, so daß der vorjährige Verlustvortrag von 366 864 M. bestehen bleibt. Nach dem Geschäftsbericht ist die Rohstoffversorgung, besonders mit Holz, sichergestellt und die Absatzverhältnisse verhältnismäßig zufriedenstellend. Die Papierfabrik sei seit Dezember 1914 voll beschäftigt. Das Werk Baum bei Miesbach hänge von der Zuteilung genügender Aufträge des Druckpapierverbandes ab, der nur eine mäßige Beteiligung zuweisen könne, während das gute Absatzgebiet für bessere Druckpapiere auf dem Balkan und im Orient vorerst ebenfalls verschlossen sei. Auf dem Werk Redenfelden wurden für 4,20 (i. V. 3,37) Millionen Mark Sulfitzellulose und 2,21 (1,98) Millionen Mark Papier, in Miesbach für 1,21 (1,10 Millionen Mark Papier und für 0,20 Millionen Mark (wie i. V.) Holzstoff hergestellt. Nach der Vermögensrechnung betragen bei 2 Millionen Mark Aktienkapital die laufenden Verbindlichkeiten 7,67 (7,12) Millionen Mark. Anderseits sind ausgewiesen an bar und Wertpapieren 17 108 M. (24 779 M.), Ausständen 447 297 M. (642 579 M.) und an Vorräten 1,69 (1,04) Millionen Mark.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Aschersleben. Georg Gerson in Aschersleben. An Stelle des bisherigen Inhabers, Papierwarenfabrikanten Max Gerson, ist als Inhaberin die Frau Witwe Gerson, Margarete geb. Herzberg, in Aschersleben eingetragen worden.

Berlin. Gräflich Henckel von Donnersmarck'sche Papierfabrik Frantschach Aktiengesellschaft mit dem Sitze zu Berlin und Zweigniederlassung zu Frantschach: Kaufmann Heinrich Böttcher in Berlin-Schöneberg ist nicht mehr Vorstandsmitglied der Gesellschaft.

Berlin. Offene Handelsgesellschaft Hans Müncheberg, Lichtpausanstalt. Hans Müncheberg ist am 1. Januar 1914 aus der Gesellschaft ausgeschieden. Inhaber: Paul Dehne, Lithograph, Berlin. Der Uebergang der in dem Betriebe des Geschäftes begründeten Forderungen und Verbindlichkeiten ist beim Erwerbe durch Paul Dehne ausgeschlossen. Ein Kommanditist ist vorhanden.

Berlin. Incrusta, Gesellschaft für Zellstoff-Industrie mit beschränkter Haftung: Die Gesellschaft ist aufgelöst. Liquidator ist der Bergingenieur Willy Lambrecht in Berlin.

Berlin. Charlottenburger Asphalt- und Dachpappenfabrik Fischer & Hildebrandt, Charlottenburg: Der bisherige Gesellschafter Carl Hildebrandt ist alleiniger Inhaber der Firma. Die Gesellschaft ist aufgelöst.

Berlin. Lange & Obst, Phot. Papiere, Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Berlin. Kaufmann Eugen Obst ist nicht mehr Geschäftsführer, Kaufmann Walter Unger in Charlottenburg ist zum Geschäftsführer bestellt.

Berlin. Richard Claassen. Papiergroßhandlung: Inhaberin jetzt verwitwete Frau Elise Claassen, Berlin-Steglitz.

Berlin. Francis Caro, Packpapiergroßhandlung, Michaelkirchstraße 15: Jetzt Kommanditgesellschaft, welche am 26. Februar 1915 begonnen hat. Persönlich haftender Gesellschafter ist Samuel Czarlinsky, Kaufmann, Berlin-Wilmersdorf. 6 Kommanditisten sind beteiligt.

Bochum. C. Mönnigfeld, Buchdruckerei und Buchbinderei zu Bochum. Die Firma ist erloschen.

Braunschweig. Otto Streiff, Kartonnagenfabrik, Fallersleber Straße 6. Der Ehefrau des Kaufmanns Otto Streiff, Gertrud geborene Krieger, hierselbst, ist für die Firma Prokura erteilt worden.

Breitenhof, Post Breitenbrunn i. Erzg. Dittrich & Geßner, Lederpappenfabrik, in Breitenhof: Der Fabrikbesitzer Ernst Louis Geßner in Pöhla ist zufolge Todes ausgeschieden.

Chemnitz. In das Handelsregister wurde eingetragen die Firma Ferdinand Grünert in Chemnitz und der Fabrikant Ferdinand Paul Grünert daselbst als Inhaber. (Angegebener Geschäftszweig: Kartonnagenfabrikation.)

Cospuden. Papierfabrik Cospuden Ferd. Flinsch in Zöbigker. Die dem Fabrikdirektor Alois Prosper Just in Knautkleeberg erteilte Prokura ist erloschen.

Düsseldorf. Papierfabrik Reisholz, Aktiengesellschaft: Dem Kaufmann Friedrich Schlötke zu Düsseldorf ist satzungsgemäße Gesamtprokura erteilt.

Fürstenwalde (Spree). Offene Handelsgesellschaft Wuerz & Co., Buchdruckerei, Fürstenwalde (Spree). Die Gesellschaft ist aufgelöst. Liquidator ist der Kaufmann Karl Goldschmidt in Fürstenwalde.

Greiz. Max Schmidt, Kartonnagenfabrik, Greiz. Der Gesellschafter Curt Carl Max Schmidt in Greiz ist infolge Todes aus der Gesellschaft ausgeschieden.

Hamburg. Otto Buchholz, Buchdruckerei, Geschäftsbücherlager. Prokura ist erteilt an Ehefrau Anna Helene Elisabeth Buchholz geb. Eggers.

Koblenz. M. Mayer, Papierwarenfabrik in Koblenz. Der bisherige Gesellschafter Carl Mayer ist gestorben. Willi Mayer Alberti in Koblenz ist alleiniger Inhaber der Firma. Die Prokuren bleiben bestehen.

Konstanz. Aktiengesellschaft Papyrolinwerk und Couvertfabrik in Konstanz. Den Kaufleuten Wilhelm Schirmer in Konstanz, Paul Doeringer in Tägerwilen und Otto Leuenberger in Kreuzlingen ist Gesamtprokura in der Weise erteilt, daß je zwei Prokuristen zur Zeichnung der Firma berechtigt sind.

Leipzig. F. G. Mylius, Druckerei und Prägeanstalt, Papierhandlung, in Leipzig. Fritz Rudolf Eisfelder-Mylius ist als Gesellschafter — infolge Ablebens — ausgeschieden.

Leipzig. F. A. Neumann, Buchbinderfirma Leipzig, Johannisgasse 10. Heinrich Albert Neumann ist (infolge Ablebens) als Inhaber ausgeschieden. Adolphine Margaretha verw. Neumann, geb. Schinpke, in Leipzig ist Inhaberin.

Lennep. Leatheroid Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Dachpappenfabrik, Lennep. Josef Theodor Neuhaus ist als Geschäftsführer abberufen; an seiner Stelle ist der Bücherrevisor Karl Engels in Ronsdorf bestellt.

Mainz. In das Handelsregister wurde die Firma Ernst Wahl in Mainz und als deren Inhaber Ernst Wahl, Kaufmann in Mainz, eingetragen. Angegebener Geschäftszweig: Kartonnagenfabrikation.

Märkisch-Gladbach. J. W. Zanders, Kommanditgesellschaft zu Bergisch-Gladbach, Papierfabrik: Der Kaufmann Christof von Andreae ist durch Tod ausgeschieden.

München. Karl Essig, Dachpappenfabrik, Sitz München. Nunmehriger Inhaber: Direktor David Bischoff in München.

Neuß. Die Rheinische Aktiengesellschaft für Papierfabrikation in Neuß ist in Zahlungsschwierigkeiten geraten, und es wurde im Zusammenhang

Digitized by Google

hiermit die Geschäftaufsicht zur Abwendung des Konkurses verhängt. Die Schwierigkeiten sind entstanden aus der ungünstigen Lage, in die einige Zweige der Papierindustrie mit dem Ausbruch des Krieges hineingekommen sind; es fehlt an genügender Absatzmöglichkeit, und auch die Mittel der Gesellschaft sind sehr beschränkte, so daß sie ihren Verpflichtungen nicht voll nachzukommen vermag. Im Zusammenhang hiermit ist auf den 17. März eine außerordentliche Hauptversammlung einberufen worden, die über Maßnahmen angesichts der Lage der Gesellschaft Beschluß fassen soll.

Oker, Harz. Druckpapierfabrik Oker, G. m. b. H., zu Oker: Der Direktor Richard Knauth in Oker ist durch Gerichtsbeschluß vom 27. Februar 1915 zum Geschäftsführer bestellt. Das Amt des Geschäftsführers Paul Bormann zu Oker ist erloschen.

Ruppertsgrün i. Sa. Ferdinand Puchert in Ruppertsgrün. Eine Zweigniederlassung ist in Steinpleis unter der Firma Werdauer Pappenfabrik Ferdinand Puchert errichtet worden.

Tilsit. Vom 1. März d. J. ab schließt die Zellstoffabrik Waldhof-Tilsit ihre vorübergehend in Berlin-Wilmersdorf, Hohenzollerndamm 100, eingerichteten Bureaus und verlegt dieselben wieder nach Tilsit zurück.

Weißenfels. Franz Katzschke G. m. b. H., Weißenfels, Kartonfabrik. Reinhold Katzschke hat sein Amt als Geschäftsführer niedergelegt.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Avesta (Schweden). Auf der Zwangsversteigerung der Konkursmasse von Avesta Nya Sulfataktiebolag wurden die Säge und die Sulfatzellulosefabrik für 1 026 000 Kr. von der Norrlandsbanken, die Wohnhäuser, Waldbesitz und Grundstücke von verschiedenen Käufern erstanden. A.

Basel. Die Gesellschaft für Holzstoffbereitung in Basel schlägt der Generalversammlung die Verteilung von 6 Prozent (i. V. 17 Prozent) auf die Stammaktien und von 7 Prozent (i. V. 18 Prozent) auf die Prioritätsaktien vor.

Bausnitz (Trautenau), Böhmen. Papierfabrik Aupamühl, Alois Richters Neffe in Bausnitz (Trautenau), Böhmen, Richard Lesk, wurde infolge Geschäftsauflösung gelöscht.

Budweis. In der am 28. Februar abgehaltenen Generalversammlung der Budweiser Papierfabrik wurde die Forderung nach Liquidierung des Unternehmens mit großer Mehrheit abgelehnt und beschlossen, mit der definitiven Entscheidung ein halbes Jahr zuzuwarten. In dieser Zeit soll ein besonderes Komitee die einschlägigen Verhältnisse des Unternehmens prüfen und auf Grund eines von diesem Komitee ausgearbeiteten Elaborates soll eine Generalversammlung die definitive Entscheidung treffen, welche bis längstens Ende August einberufen werden soll.

Lier bei Drammen (Norwegen). Aktieselskabet Phönix Papierfabrik, welche schon im Herbst 1914 fertig sein sollte, aber erst in etwa drei Monaten den Betrieb beginnen kann, beschloß in der Hauptversammlung, die Aktienzeichnung, bisher reichlich 300 000 Kr., bis zu 400 000 Kr. fortzusetzen. In den Vorstand wurde, an Stelle von Galtung, der Wiederwahl ablehnte, zum Vorsteher Ingenieur Th. Lövig in Krödsherred neugewählt, als zweiter Vorsteher Bankdirektor Kleppen wiedergewählt. A.

Neubruck bei Scheibbs, N.-Oe. Die dem bekannten Großindustriellen Fritz Hamburger gehörige Papierfabrik Neubruck bei Scheibbs ist samt der ausgedehnten Gutsherrschaft Scheibbs um den Kaufpreis von 4,4 Millionen Kronen in den Besitz der Firma Schoeller & Co. in Wien übergegangen. Die Papierfabrik Neubruck wird von der Papierfabrik-Aktiengesellschaft „Elbemühl" in Wien pachtweise übernommen.

Rannum (Schweden). Die Papierfabrik und Metallhütte Vargons Aktiebolag erhöht ihr Aktienkapital durch Ausgabe von 1000 Aktien zum Kurse von 150 Proz. um 1 Mill. Kr. auf 3 500 000 Kr. Die Zeichnung ist bereits gesichert. A.

Reichenberg (Böhmen). Die Firma Anton Wähner, Papier- und Pappenfabrik, Niedergrund a. d. böhm. Nordbahn, teilt mit, daß sie ihrem langjährigen treuen Mitarbeiter Herrn Heinrich Simchen die Prokura erteilt hat. Der Chef der Firma steht als Leutnant im Felde.

Skönvik (Schweden). In den Vorstand von Skönviks Aktiebolag, welche die Sulfitzellulosefabrik Ortviken und die Holzschleiferei Nedansjö betreibt, trat, an Stelle des bisherigen Direktors Nils Welin, Ingenieur Lennart Norström in Skönvik ein, der auch allein die Firma zeichnet. A.

Skutskär (Schweden). An der Sulfatzellulosefabrik der Stora Kopparbergs Bergslags Aktiebolag wird in der nächsten Zeit elektrischer Betrieb eingeführt, und an der Sulfitstoffabrik sollen verschiedene Neueinrichtungen vorgenommen werden. Diese Arbeit soll bis zum Herbst abgeschlossen sein. A.

Stanz bei Kindberg (Steiermark. Anton Wachtl, Holzschleiferei und Pappendeckelerzeugung. Mit Beschluß des k. k. Bezirksgerichts Kindberg vom 12. Februar 1915, wurde die Zwangsverwaltung des Fabrikunternehmens des Anton Wachtl unter gleichzeitiger Pfändung der diesem Unternehmen zugrundeliegenden gewerblichen Befugnisse bewilligt. Die Person des Zwangsverwalters ist noch nicht bestimmt.

Stockholm. G. & L. Beijer, Skeppsbron 18, Großhandlung in Holzstoff und Schwefel, wurde in eine A.-G. mit 400 000 Kr. Aktienkapital umgewandelt. Für die Ueberlassung erhalten Wald. Beijer 200 000 Kr. und W. Ronström 100 000 Kr. in Aktien. Die übrigen Stifter sind Bankdirektor K. Boyin, Rechtsanwalt E. Nathorst-Boos und Großhändler K. Lundström, alle in Stockholm. A.

Toscolano (Italien). Ueber die Kommanditgesellschaft für Papierfabrikation Simonelli (Luigi Fratelli) in Toscolano (Aktienkapital 600 000 Lire), wurde vom Tribunal der Konkurs verhängt. Die Verpflichtungen betragen 1 175 000 Lire, die Aktiven 600 000 Lire.

Vargön (Schweden). Vargöns Aktiebolag in Vargön (Schweden), Holzschleiferei, Sulfit- und Sulfat-Zellstoff- und Papierfabrik, hat die Aktienmajorität von Helleforsbruks Aktiebolag angekauft. Letztere Gesellschaft, die ein Aktienkapital von 4½ Millionen Kronen hat, hat größeren Waldbesitz in den Distrikten Värmland, Kopparberg und Örebro. Ihr gehören die Holzschleifereien Hellefors und Säfvenfors, die jährlich zusammen ca. 12 000 Tonnen trockenen Holzstoff erzeugen. F.

Wien. Die Papierfabriks-Aktien-Gesellschaft Leykam-Josefsthal wird mit einem Verlust von über einer Million Kronen abschließen. Für 1913 wurden bei einem Reingewinn von 580 390 Kr. Abschreibungen in Höhe von 550 000 Kr. gemacht und 30 390 Kr. vorgetragen, eine Dividende wurde nicht verteilt.

Todesfälle.

Den Heldentod fürs Vaterland starben in den Kämpfen in Frankreich:

Herr Max Kunath aus Dohna, Gefr. im Leib-Grenadier-Rgt. Nr. 100.

Herr Otto Jell aus Dohna, Gefr. im 3. Inf.-Rgt. Nr. 102.

Digitized by Google

Herr Georg Pietschmann, Heidenau, Reservist im Inf.-Rgt. Nr. 102.
Herr Felix Legler aus Mügeln, Landwehrmann im 4. Inf.-Rgt. Nr. 103.
Sämtlich Mitglieder der Freiwilligen Fabrikfeuerwehr der Hasseröder Papierfabrik, A.-G., Heidenau.
Herr Adolf Müller, Kriegsfreiwilliger, stud. jur., Sohn des Herrn Direktor Adolf Müller, Geschäftsführer der Sektionen VII, VIII und X der Papiermacher-Berufsgenossenschaft in Berlin-Dahlem.

Elberfeld-Sonnborn. Am 18. Februar verstarb in Elberfeld-Sonnborn Herr G. A. Feldmann, Preßspan- und Pappenfabrik G. A. Feldmann, Elberfeld-Sonnborn.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz wurden ausgezeichnet:
Herr Heinrich Frankenbach, Vize-Wachtmeister, stud. chem., Sohn des Herrn Direktor Wilhelm Frankenbach von der Neuen Papier-Manufaktur in Rupprechtsau.
Herr Emil Schern, Vize-Feldwebel d. L., Reisender der Holzzellstoff- und Papierfabriken A.-G. in Neustadt i. Schwarzwald.

50. Geburtstag. Am 15. März hat Herr Rudolf Ditges, Generalsekretär des Vereins Deutscher Papierfabrikanten, sein 50. Lebensjahr vollendet. Mögen ihm noch recht viele Lebensjahre in guter Gesundheit beschieden und ihm vergönnt sein, noch lange Zeit zum Wohle des Vereins Deutscher Papierfabrikanten und der gesamten deutschen Papierfabrikation zu wirken.

Kasein

Leßmann & Voss
Hamburg · Telegr.-Adresse: Lesvoss

Karton-Betriebsdirektor

Für eine im Bau begriffene größere Holzschleiferei und Kartonfabrik in Norwegen wird eine

erste Kraft gesucht.

Dieselbe muß gute Kenntnisse und Erfahrungen in der Herstellung feinerer Kartonprodukte besitzen und muß, wenn möglich, außer der technischen Leitung auch die merkantile Leitung übernehmen können. — Gesuche mit Lohnansprüchen und Angabe des frühesten Antrittstermins sind zu richten an

Tollef Kilde, Rena, Norwegen

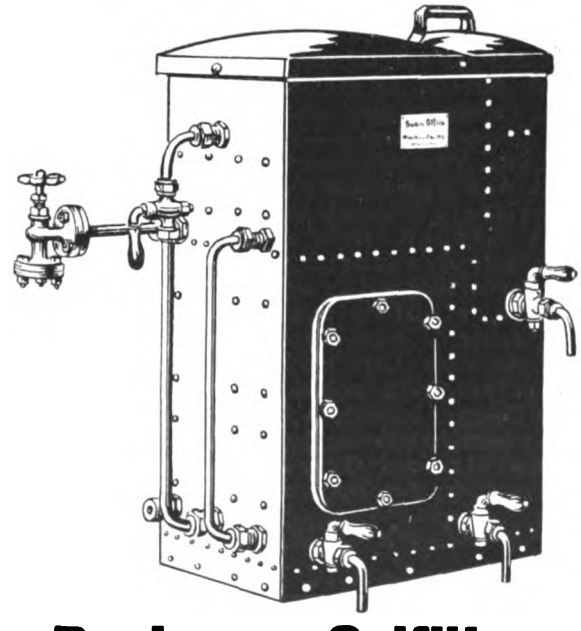
Einbanddecken

für den Jahrgang 1914

zugleich als Sammelmappen bestens geeignet, in eleganter, dauerhafter Ausführung, sind zum Preise von 1,50 Mk. bei postfreier Zustellung zu beziehen von der Geschäftsstelle des

„Papier-Fabrikant"
BERLIN S. 42.

Maschinenfabrik Buckau,
Aktien-Gesellschaft zu Magdeburg



Buckauer Oelfilter
zum Reinigen gebrauchter Maschinenöle
Grösste Oelersparnis :: Dauerhafte Ausführung :: Sofort lieferbar

Digitized by Google

Kriegsanleihe. Die Papierverarbeitungs-Berufsgenossenschaft hat für die neue Kriegsanleihe 400 000 Mk. gezeichnet. An der ersten Kriegsanleihe hatte sie sich mit 600 000 Mk. beteiligt.

Freiwilliger Krankenpfleger. Herr Prof. Dr.-Ing. Emil Heuser von der Technischen Hochschule in Darmstadt, Abteilung für Papier-Chemie, ist als freiwilliger Krankenpfleger nach dem westlichen Kriegsschauplatz gegangen.

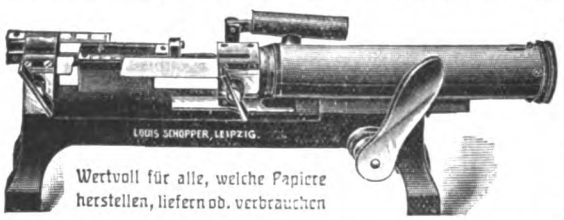
Auszeichnung für treue Dienste. Die Ehrenmedaille für vierzigjährige treue Dienste wurde zuerkannt dem in der Maschinen-Papierfabrik der Firma M. Gelinek in Komotau (Böhmen) angestellten Aufseher Wenzel Cerveny.

Jahresabschluß norwegischer Zellstoffabriken. Die Geschäftsabschlüsse der Zellstoffabriken im Bezirke von Drammen für 1914 sind nach „Drammens Tidende" wenig befriedigend, da die höheren Verkaufspreise nur von kurzer Dauer waren und die Holzpreise von den Fabriken als ruinös bezeichnet werden. Gulskogen Cellulosefabrik hatte ca. 230 000 Kr. Ueberschuß, Mjöndalen Cellulosefabrik reichlich 90 000 Kr.; Krogstad Cellulosefabrik kann, wie für 1913, 6 Proz. Dividende verteilen, dagegen weist Katfos ebenso wie im Vorjahre einen Betriebsverlust auf. A.

Beilagen-Hinweis.

Der Obewe-Oelreiniger „Osada" für die Reinigung und Rückgewinnung des Oeles. Bisher wurden die Tropföle in einfachen Apparaten mit Putzwolle- bzw. Baumwolltwisteinlage gereinigt, und diese Filtereinlagen mußten dann von Zeit zu Zeit erneuert werden, weil sich das Oel und die Rückstände als dicke Schmiere an der Filtermasse absetzt und nicht wieder entfernt werden kann. Die Folge ist dann, daß die Reinigung des Oeles eine mehr oder weniger unvollkommene ist und außerdem ein erheblicher Oelverlust entsteht. Die Firma Otto Bühring & Wagner G. m. b. H., Mannheim und Berlin-Lankwitz und die Firma Bühring & Bruckner G. m. b. H. in Wien IV haben nun den „OSADA"-ÖLREINIGER in den Handel gebracht, bei dem die Filtermasse in Filterkerzen eingebettet ist. Diese Filterkerzen haben eine Bronzegarnitur und können jederzeit leicht aus dem Apparat herausgenommen und außerhalb des Apparates durch Rückspülung mittels Dampf oder Preßluft gereinigt werden. Die Filtermasse bedarf keiner Erneuerung. Die „Osada"-Oelreiniger eignen sich für Tropföle, Zylinderöle und Treiböle aller Art, auch für stark verschmutzte Dieselmotorenöle, und es werden alle diese Oele unter Garantie blank filtriert. Wir empfehlen deshalb den der heutigen Nummer beigelegten Prospekt, in dem auch noch als besondere Erzeugnisse der Firma ihre bekannten Entöler und Oelrückgewinner angekündigt sind, der Beachtung unserer Leser.

Schoppers
Schnell-Papierprüfer
zur Bestimmung der Festigkeit (Reißlänge) u. Dehnung



Wertvoll für alle, welche Papiere herstellen, liefern od. verbrauchen

Weltausstellung für Buchgewerbe und Graphik
Leipzig 1914: Staatspreis, höchste Auszeichnung

Louis Schopper,
LEIPZIG, Arndtstrasse 27
Fabrik wissenschaftlicher und technischer Apparate

Mineralmahl- und Schlämmwerke J. Elias, Prag VII, Bohemia
liefert auch **während des Krieges** und für Abschluß **(außer Syndikat)**
böhmischen Kaolin als Ersatz für engl. China Clay
5610 in hervorragenden Qualitäten

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur **A. Lutz,** Gross-Lichterfelde-West; für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur **Carl Franck,** Karlshorst-Berlin; für den geschäftlichen Teil: **Stefan Adfeldt,** Berlin. — Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des „Papier-Fabrikant", Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142.

Digitized by Google

SUDENBURGER MASCHINENFABRIK UND EISENGIESSEREI

Aktiengesellschaft zu Magdeburg

Gegründet 1843 · Telegramm-Adresse: Zuckerrohr · Fernsprecher Nr. 1

liefert vollständige bewährte

Eindampfanlagen

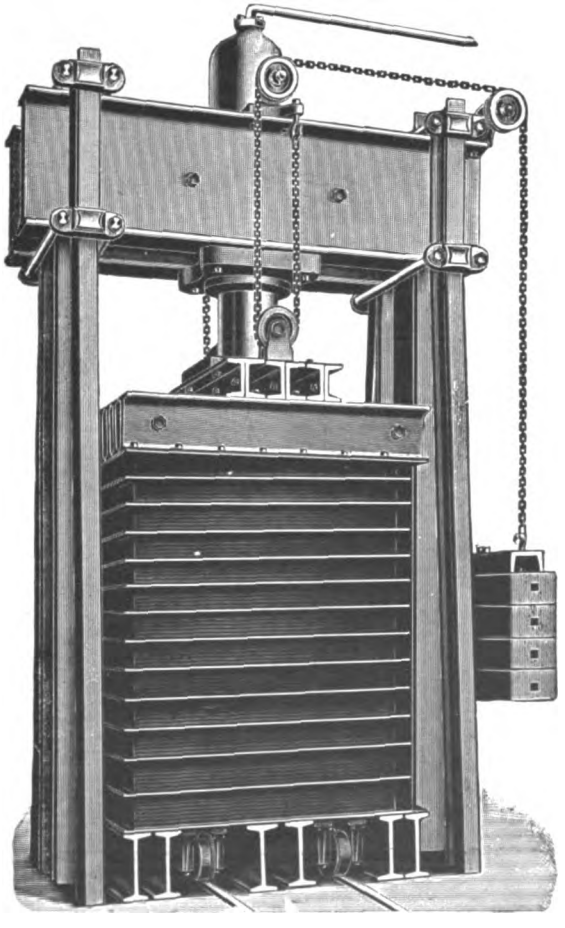
für Sulfatablaugen

mit Schnell- und Fertigverdampfern eigenen Systems
Deutsches Reichs-Patent angemeldet u. Auslands-Patente!

für Sulfitablaugen

nach den Patenten KESTNER-MULLER

Mehrere Anlagen für Sulfatablaugen und Sulfitablaugen mit großem Erfolge im Betrieb! / Ausarbeitung von Kostenanschlägen und Ingenieurbesuch bereitwilligst!



Original

Häusser-Presse

Unerreicht in Leistung und dauernder Betriebssicherheit.

Naß-, Pack-, Glätt-, Präge-, Hallen-Pressen

usw. usw.

Original 4081

Häusser-Presspumpen

für Hand- und Kraftbetrieb

mit **automatischer Druckregulierung** arbeiten **zuverlässig** und **ohne** Störung.

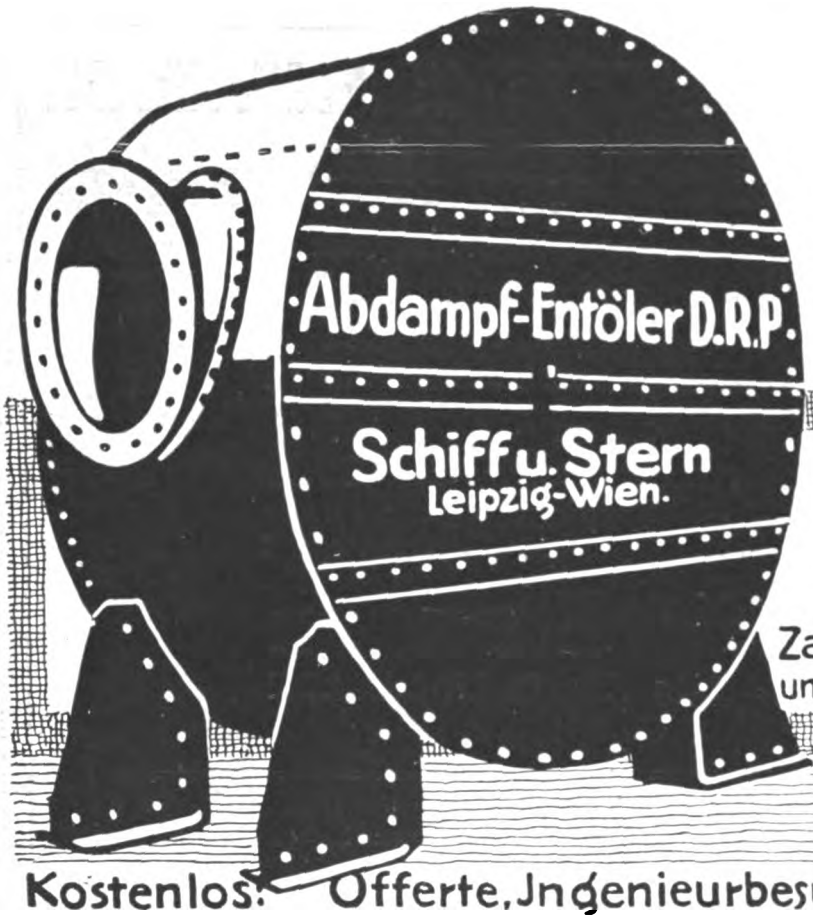
Glänzende Zeugnisse über nahezu **30 Jahre** arbeitende, als auch neuerdings gelieferte Anlagen zu Diensten.

Kostenanschläge, Ingenieurbesuch ohne Verbindlichkeit.

M. Häusser, Spezialfabrik hydraul. Pressen **Neustadt** (Rheinpfalz.)

Geschäftsgründung 1852.

Digitized by Google



3000 Apparate in Betrieb
Weitgehendste Garantien
Zahlreiche Referenzen und Nachbestellungen

Kostenlos: Offerte, Ingenieurbesuch, Probelieferung

Vereinigte Chamottefabriken

Filialfabriken:
Markt-Redwitz · Bayern
Halbstadt · Böhmen

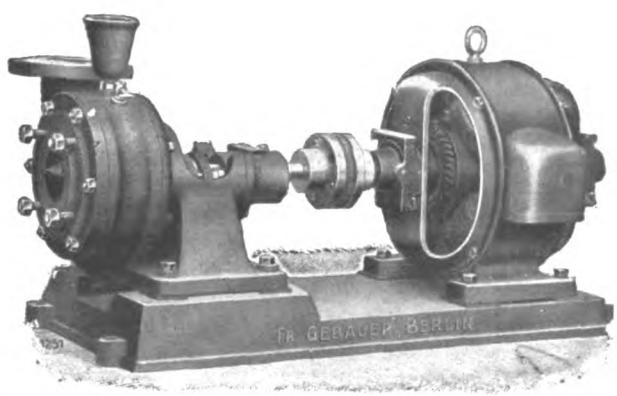
Stamm-fabrik **Saarau** vormals **C·Kulmiz** G·m·b·H
Preuß·Schlesien · Gegründet 1850

Auf zahlreichen Ausstellungen prämiiert

Feuerfeste und säurebeständige Produkte jeglicher Art

Futtersteine für Zellulosekocher · Kocherhälse · Filterplatten

FR. GEBAUER · Maschinenfabrik · BERLIN



Zentrifugal-Pumpen

in

Spezialausführung für alle vorkommend. Flüssigkeiten in der Papier-Fabrikation

Druck von Otto Elsner A.-G., Berlin S.

Digitized by Google

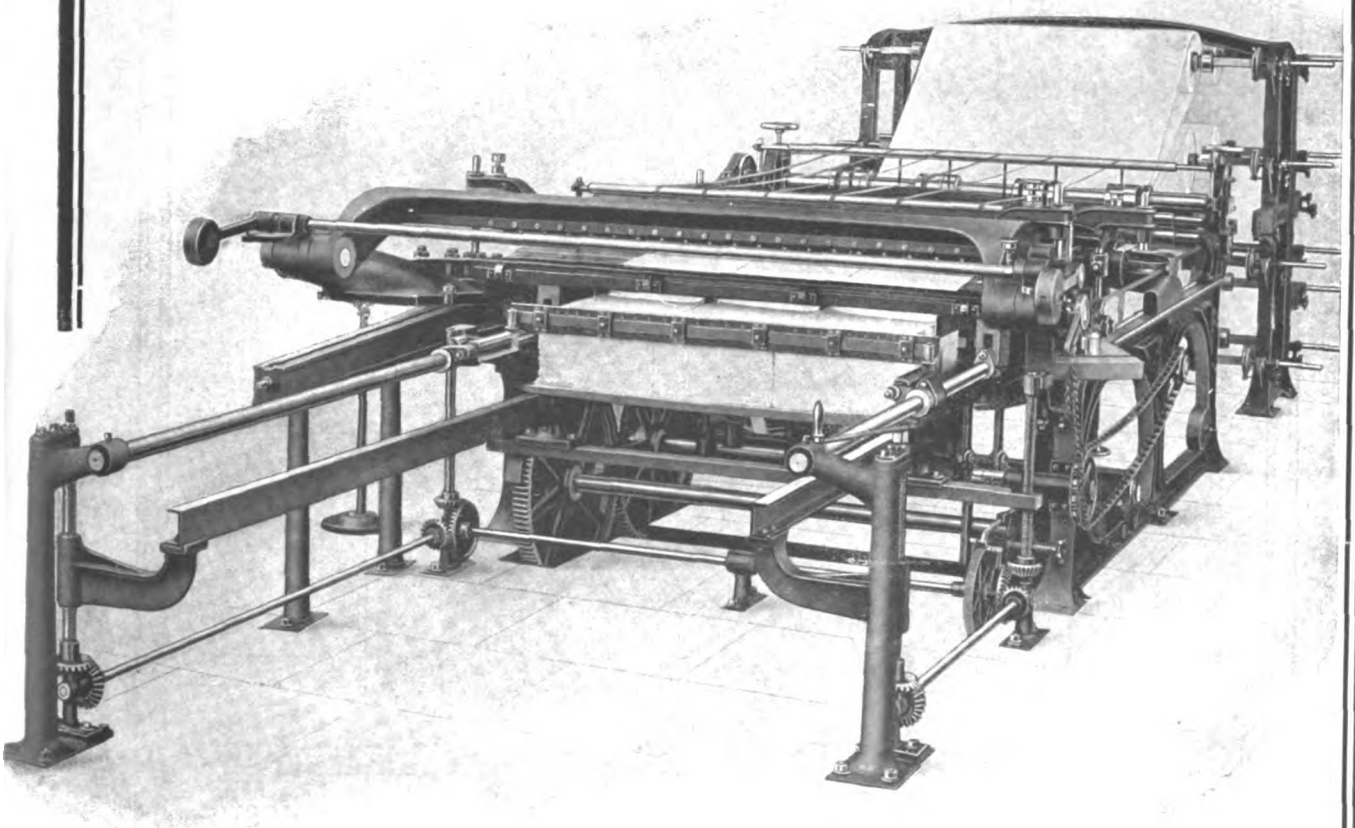
LE FABRICANT DE PAPIER ✠ THE PAPER MAKER

DER PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 13. Berlin, 26. März 1915. XIII. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Quer- u. Diagonalschneidmaschine
mit selbsttätigem Bogenleger

Digitized by Google

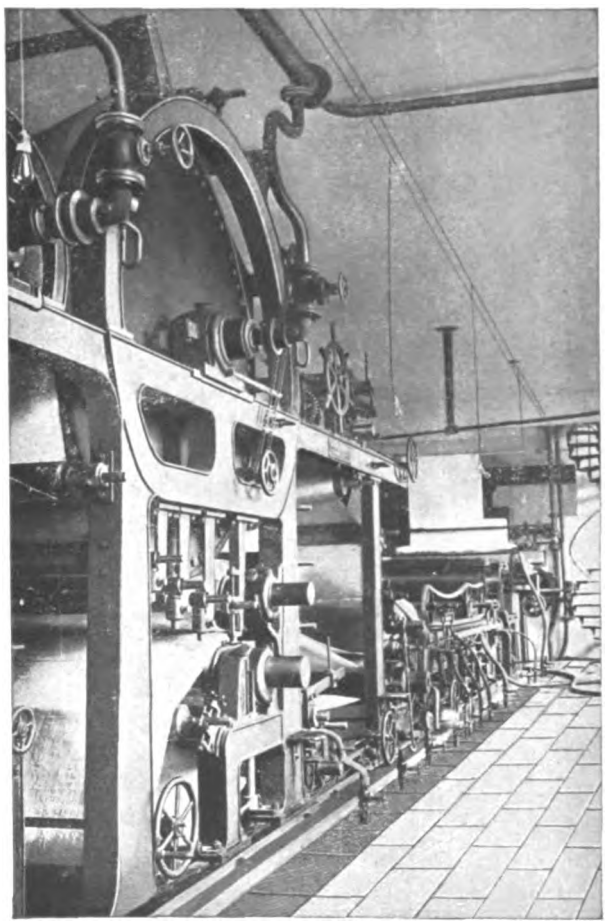
Selbstabnahmemaschinen

in moderner Ausführung liefert

Eisengiesserei u. Maschinenfabrik „HEMER"

Gustav Reinhard & Co.

Hemer in Westfalen



Sondererzeugnis: Sämtliche Maschinen und vollständige Einrichtungen für die Papier- u. Pappenfabrikation. Umbau bestehender Anlagen, Transmissionen

Voranschläge und Projekte kostenlos

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen. Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort.

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet.

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend.

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall.

Herausgegeben von **Otto Elsner** Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XIII. Jahrgang **BERLIN, 26. März 1915** **Heft 13**

Inhalt:

Seite		
197—199	Papyrolin- und Leinenpapiere	
201—212	Patent-Umschau — Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Vermischtes	

Sommaire:

Page		
200—202	Papier toile	
201—212	Revue des brevets — Marchés — Petites nouvelles	

Conténts:

Page		
200—201	Papers with woven Inlay	
201—212	Review of Patents — Markets — Miscellanea	

Papyrolin- und Leinenpapiere.

Unter Papyrolin- und Leinenpapieren versteht man eine besondere Art von Papieren, die für spezielle Zwecke, wo starke Beanspruchung und Abnützung eintritt, Verwendung finden und mit einem entsprechend engeren oder weitmaschigen Gewebe aus Baumwolle unterklebt sind. Man pflegt zweierlei Sorten zu unterscheiden, die eine, Papyrolin genannt, hat als Zwischenlage das Gewebe, also Papier-Gewebe-Papier, während die andere Sorte, das Leinen, sich nur aus einer Schicht Gewebe und einer Schicht Papier zusammensetzt.

Als hauptsächlichste Rohstoffe für die Herstellung dieser Art von Papieren kommen daher in Betracht einerseits das Papier, anderseits das Baumwollgewebe und als Bindemittel beider ein aus bestem Kartoffelmehl hergestellter Kleister.

Rohpapier. Von der richtigen Beschaffenheit des zum Kleben verwendeten Rohpapiers hängt wohl weitaus der größte Teil ab und muß daher auf sachgemäße Herstellung in der Papierfabrik geachtet werden. Das Papier muß verschiedene Eigenschaften besitzen, soll es sich ungestört auf der Klebemaschine verarbeiten lassen. Die Hauptsache bei der Herstellung des Rohpapiers ist ein langer, röscher Stoff, welcher dem Papier bei zirka ¾-Leimung trotzdem eine gewisse Saugkraft verleihen soll, um den aufgetragenen Kleister ein wenig in die Poren des Papiers eindringen zu lassen und so ein festes Gefüge zwischen Papier, Kleister und Gewebe zu ermöglichen. Ein weiterer Faktor, der hier mithelfen kann, ist eine möglichst rauhe Oberfläche des Papiers; dieses muß mit möglichst geringer Pressung, vornehmlich der Trockenpressung im Glättwerk, gearbeitet werden. Ich kenne Fälle, in denen es nahezu ausgeschlossen war, sogar nur schwach maschinenglattes Papier anstandslos über die Klebmaschine zu führen. Ein nicht zu hoher Aschengehalt des Rohpapiers (12 bis 15 Proz.) ist erwünscht, jedoch darf Festigkeit, Härte und Griff der Ware nicht darunter leiden. Bei besseren Papieren, die für Landkartenleinen Verwendung finden, wird außerdem äußerst flaches Liegen und beim Befeuchten geringste Flächenveränderung verlangt. Auf gleichmäßiges Ar-

Anzeigenschluß für die nächste Nummer: Dienstag, den 30. März.

Digitized by Google

beiten auf der Papiermaschine sowie gute Wickelung der Rollen ist vor allem zu achten. Was die Stoffzusammensetzung der Rohpapiere betrifft, so sind dieselben meist holzfrei, in wenigen Fällen mit Zusätzen von Holzschliff oder Hadern gearbeitet, und zwar in Gewichten von 50, höchstens 130 g/qm. Für besondere Zwecke findet auch einseitig gestrichenes, sogen. Glacé-Papier, geöltes oder paraffiniertes, geteertes und anderes Papier Anwendung.

Der zweite Bestandteil, das Baumwollgewebe, besteht aus eng- oder weitmaschigen Geweben, welche dem fertigen Papier den eigentlichen Halt verleihen sollen. Die Anwendung engeren oder weiteren Gewebes richtet sich nach der Qualität der herzustellenden Ware und kommen Maschenweiten von $^5/_4$ bis $^{18}/_{17}$ qcm und noch enger vor. Für Leinenpapier, das topographischen Zwecken dienen soll, kommen meist die engeren Gewebe in Betracht, um eine möglichst ebene und flache Oberfläche zu erreichen. Die Gewebe sind meist gebleichte; auch ungebleichte, gefärbte und verschieden stark appretierte finden Verwendung für Spezialitäten.

Als Binde- und Verkittungsmittel dient ein Kleister, der aus Kartoffelmehl bereitet wird und dem herzustellenden Papier auch eine gewisse Härte und Griff verleihen soll.

Bestes Kartoffelmehl verdient aus Gründen der Billigkeit vor Weizen- und anderer Stärke den Vorzug und wird wohl allgemein angewandt. Zur Auflösung der Kartoffelstärke benötigt man einen größeren Bottich mit Wasser- und Dampfzuleitung, in dem zuerst ungefähr 18- bis 20mal so viel Wasser als Stärke gelöst werden soll, lauwarm erwärmt wird. Ist dieses erreicht, so gibt man die Stärkemenge zu, rührt zu einer Milch um, und erhitzt auf 65 bis 70 Grad, bis ein dicker Kleister entstanden ist. Das Ende der Verkleisterung wird an einem starken Aufkochen und Aufspritzen erkannt, dann muß die Dampfzufuhr abgestellt werden. Weitere Erhitzung ist zwecklos, da bei Ueberhitzung ein Teil der Stärke wasserlöslich wird und dadurch ihre Bindekraft und Klebkraft unvorteilhaft beeinflußt werden soll. Man hat auch versucht, zur Erhöhung der Klebkraft des Kleisters demselben in kleineren Mengen besondere Zusatzmittel, wie Dextrin usw., einzuverleiben. Nach einem älteren Rezept werden 3 kg weißer Abfallzucker in 20 l kochendem Wasser gelöst, sodann 150 g Borax hinzugefügt. Man läßt, wenn der Borax gelöst ist, die Flüssigkeit erkalten. Weiter werden 2 kg Kartoffelmehl in 10 l kaltem Wasser zu einer Milch angerührt und die Stärkemilch mit der ersten Flüssigkeit gemischt. Durch abermaliges Erhitzen verkleistert das Ganze zu einem vorzüglichen Klebstoff.

Gute Feuchtung auf der Klebmaschine und Lagerung des gefeuchteten Papiers arbeitet einer guten Glätte vor, die durch ein- oder mehrmaliges Satinieren in einem Kalander erreicht wird. Die meisten Stoffpapiere werden in Rollen satiniert, ausgenommen diejenigen, die für topographische Zwecke Verwendung finden, werden meist vorher in Bogen geschnitten und in einem besonderen Bogenkalander in Längs- und Querrichtung zwecks Wegnahme der Dehnbarkeit des beim Druck gefeuchteten Stoffpapiers geglättet; außerdem findet von vornherein zur Klebung möglichst wenig dehnbares Papier Verwendung. Nach vollendeter Satinage werden die Rollen von den seitlichen Geweberändern, die meist etwa 5 cm breiter als das Papier sind, befreit, aufgerollt und nachher auf besonderen Quer-, Schräg- und Planschneidemaschinen in die gewünschten Formate geteilt.

Für spezielle Papiere, so z. B. wasserdichte Gewebepapiere, werden dem Kleister verschiedene Chemikalien zugesetzt, welche dem meist hierfür verwendeten Leinenpapier wasserabstoßende Eigenschaften verleihen sollen. In den meisten Fällen klebt man zuerst nur mit gewöhnlichem Stärkekleister vor und behandelt dann den betreffenden Stoff nachträglich auf einer besonderen Imprägniermaschine. Ein solches Verfahren ist folgendes:

600 g Alaun und 780 g Bleizucker werden zusammen in 20 l Wasser aufgelöst; 60 g Gelatine werden für sich gelöst. Das Ganze wird dann zusammengeschüttet, umgerührt und ruhig stehen gelassen. Nun hebert man die klare Flüssigkeit (Aluminiumazetat) vom Satze ab und imprägniert mit dieser Flüssigkeit den vorher mit gewöhnlichem Kleister geklebten Stoff durch kurzes Eintauchenlassen oder Auftragen durch Walzen. Die Trocknung erfolgt an der Luft auf langsam sich fortbewegenden Stäben, über die und zwischen denen das Papier in Hängefalten aufgehängt ist.

Ein anderes Rezept, mit dem man zu denselben Eigenschaften kommt, ist folgendes:

240 g Gelatine oder 350 g Leim werden nach vorheriger Quellung in 7 Liter 50—80° warmen Wassers aufgelöst und nötigenfalls filtriert. Darauf läßt man die Lösung erkalten, fügt 2,5 kg Formalin hinzu und mischt das Ganze durch. Durch diese Lösung wird das beklebte Papier bei sehr langsamem Gang der Maschine hindurchgeführt und getrocknet. Das durch und durch getränkte und getrocknete Produkt wird alsdann noch ein- oder zweimal einseitig auf der Leinenseite bestrichen mit einer Lösung von 500 g Gelatine (oder 630 g Leim) gelöst in 7 Liter Wasser und 7,5 kg Formalin.

Um ein noch vollständigeres Wasserdichtwerden und innigen Zusammenhang zwischen Papier und Gewebe zu ermöglichen, wird bis-

Digitized by Google

weilen das dazu verwendete Papier vor der Klebung auf der Maschine bis zu gewissem Grade vorgefeuchtet, um die bei Gewebe und Papier beim Feuchtwerden während der Klebung ungleich auftretende Dehnung etwas abzuschwächen und ein nachträgliches Sichrollen und Loslösen zu vermeiden.

Nachdem wir die Rohstoffe kennen gelernt haben, wollen wir kurz etwas über die Herstellung auf der Klebemaschine selbst sagen. Die Klebemaschine, eine Auftragmaschine, zerfällt, wie bei einer Papiermaschine, in zwei Teile, in eine Feuchtpartie und eine Trockenpartie.

In einem Ständer sind die zur Verarbeitung gelangenden Papier- und Geweberollen eingelegt, und zwar befinden sich bei Herstellung von Papyrolin oben und unten je eine Papierrolle und in der Mitte die Geweberolle; bei Leinenpapier dagegen befindet sich nur oben eine Papierrolle und unten eine Geweberolle. Sämtliche Rollstangen sind mit Bremsen und seitlichen Führungen versehen. Das Gewebe wird unter Spannung unter einer zwecks Einführen des Gewebes vertikal verstellbaren Walze hidurchgeführt, welche in einem mit dem warmem Kleister gefüllten Kupfertroge läuft. So wird das Gewebe mit Kleister stark getränkt. Der zu viel anhaftende Kleister wird durch zwei mit Manchons überzogene, unter Druck stehende Preßwalzen abgedrückt, so daß nach Verlassen der Presse nur die Maschen des Gewebes mit dem Stärkekleister gefüllt sind. Das oben und unten abrollende Papier wird zwecks einseitigen Kleisterauftrages über je eine mit Manchon überzogene Auftragwalze geführt, die in einem Troge im Kleister watet. Durch eine Abstreichwalze mit Gummiüberzug wird der überschüssige Klebstoff zurückgehalten. Die Abstreichwalzen können mittels Federdruck an die Auftragwalzen angedrückt werden, wodurch die Menge des auf das Papier zu übertragenden Kleisters geregelt wird. In ihrem Weiterlauf vereinigen sich dann beide Papierbahnen mit dem Gewebe zwischen zwei mit Hartgummi überzogenen Walzen, die unter beliebigen Druck gebracht werden können, und so wird, bevor die Bahn auf die Trockenpartie gelangt, schon hier ein inniges Gefüge unter der Kittwirkung des Kleisters hergestellt. Von hier geht nun das vereinigte Ganze auf den ersten Trockenzylinder über. Die Anzahl der Trockenzylinder hängt natürlich von der verlangten Trockenleistung der Maschine ab, jedoch gilt auch hier das Prinzip, lieber mehrere kleinere Zylinder anzuordnen als eine geringe Anzahl große. Man steigert die Heiztemperatur von einem Zylinder bis zum letzten, der die Höchsttemperatur haben soll. Ein darauf folgender Kühlzylinder nimmt dem Stoffpapier die Sprödigkeit der Trocknung, und ein Düsen-, Spritzrohr- oder Bürstenfeuchter gibt vor dem Aufrollen des Stoffpapiers demselben die nötige Feuchtigkeit, um es bei Lagerung von einigen Tagen für ein nachfolgendes Kalandrieren geeignet zu machen. Je nach Qualität der herzustellenden Ware kann mit entsprechender Geschwindigkeit gearbeitet werden. So rechnet man bei Papyrolinpapieren mit 5—7 m/min., bei Leinenpapieren dagegen kann die Geschwindigkeit auf 9—12 m/min. gesteigert werden. Der warme Kleister wird durch eine Kolbenpumpe in stetem Kreislauf gehalten. Seitlich der Maschine befindet sich das Kleisterzufuhrrohr, von dem aus dann nach jedem einzelnen Trog Seitenrohre gehen, die durch Hähne absperrbar sind. Wird auf der Maschine kein neuer Klebstoff gebraucht, so nimmt der gepumpte Kleister durch ein Ueberlaufrohr seinen Weg wieder nach dem Kleisterbehälter, dem er anfangs entnommen wurde. Es findet also ein ständiger Kreislauf statt, und man hat stets warmen Kleister in den Trögen.

Die Anwendung der Papyrolin- und Leinenpapiere ist eine sehr vielseitige. Ein großer Teil der Stoffpapiere findet in der Kuvert- und Tütenfabrikation Anwendung zur Herstellung von Geldkuverts, Taschen, Muster- und Faltentüten, desgleichen für Etiketten, Aktenfahnen, Urkunden, Legitimationskarten usw.

Der größte Teil der Leinenpapiere wird wohl für Landkarten und Reklamekarten gebraucht. In den letzten Jahren ist man jedoch von Landkartenleinen mehr abgegangen und hat dasselbe durch starkes, aus besten Rohstoffen hergestelltes, schwach dehnbares Landkartenpapier zu ersetzen begonnen, da es gegenüber dem bedeutend teureren Leinen den Vorzug der Billigkeit hat.

Ein neues Anwendungsgebiet hat sich jedoch dadurch aufgetan, daß man seit einiger Zeit dünnere Papyrolinsorten für Stickereipackungen, Musterkarten usw. anzuwenden versuchte, und zwar mit Erfolg. Der Absatz nach den deutschen und schweizerischen Stickereizentren steigert sich immer mehr, und Papyrolin dieser Art ist sehr gesucht; denn die Stickereien haben in diesem Verpackungsmittel gegenüber dem früher angewendeten, bedeutend schwereren und platzraubenden Schachtelkarton eine dauerhafte und zugleich leichte Packung gefunden. Diese Eigenschaften werden sehr geschätzt, da für Export von Stickereien die Norm der Brutto- für Nettoverzollung besteht.

Ein weiteres großes Anwendungsgebiet für besonders präpariertes Leinen (Negativ-, Positiv-, Sepiapapier) bietet wohl die Industrie der Lichtpausanstalten. Für die Herstellung dieser Art von Papieren gibt es mehrere Verfahren, die jedoch meist Geheimnis der herstellenden Firma sind, ich werde jedoch später einmal näher darauf eingehen.

Digitized by Google

Papier toile.

Deux cas peuvent se présenter: ou bien ces papiers sont fabriqués de telle sorte qu'une couche de tissu se trouve collée entre deux couches de papier, ou bien une seule couche de papier est collée sur une couche de tissu.

Le papier brut choisi joue un rôle important dans la fabrication de ces spécialités. Ce papier doit être fait avec de la pâte maigre longue, collée aux ¾. Un certain degré d'absorption du papier brut est absolument nécessaire. En outre, la surface du papier doit être aussi rugueuse que possible. La calandre pour le papier sec ne doit donc presser que peu. La teneur de cendres ne doit pas dépasser 12 à 15 %. Pour les papiers de qualité supérieure, servant à la confection de toiles à cartes géographiques, on demande qu'ils restent aussi à plat que possible et que leur surface se modifie le moins possible sous l'influence de l'humidité. Les papiers bruts sont le plus souvent sans pâte de bois. Le poids au mètre carré varie de 50 à 130 gr. Pour certains usages spéciaux, on emploie également un papier couché d'un côté, dit papier à couche satinée, ainsi que du papier huilé, paraffiné ou goudronné.

Le tissu pour ces papiers est à mailles serrées ou lâches, suivant l'usage auquel ils sont destinés. Ces tissus s'emploient blanchis ou non, ou même teints et apprêtés.

Comme liaison, on se sert de colle de fécule de pomme de terre. Cette fécule est diluée dans environ 20 fois son poids d'eau puis chauffée à environ 70°, jusqu'à ce que la masse constitue une colle. Une température supérieure à 70° rend la pâte en partie soluble dans l'eau et en diminue le pouvoir adhésif. Voici une autre recette: diluer 3 kg de déchets de sucre blanc dans 20 litres d'eau bouillante et y ajouter 150 gr. de borax. Mêler dans un autre récipient 2 kg de fécule de pomme de terre avec 10 Litres d'eau froide. Mélanger alors les deux préparations et les transformer en colle en les chauffant.

La machine à coller se compose de deux parties: l'une pour coller, l'autre pour sécher. Un porte-rouleau porte deux bobines de papier et au milieu une bobine de tissu, ou encore une seule bobine de papier et au-dessous une bobine de tissu. Le tissu passe sous un cylindre qui tourne dans la colle, les deux bandes de papier passent s u r deux cylindres analogues. La bande de tissu est ainsi enduite de colle des deux côtés, le papier n'étant enduit que d'un seul. Les rouleaux toucheurs pour les bandes de papier sont, pour le réglage de la quantité de colle, munis d'un rouleau en ébonite que l'on peut, au moyen d'un ressort ajustable, appliquer contre le rouleau-toucheur qui est muni d'un manchon. A l'aide d'une presse à deux rouleaux d'ébonite, on

Papers with woven Inlay.

Such papers are either made by pasting a woven layer between two layers of paper, or by attaching to a layer of paper a layer of woven fabric.

In making this special article the raw paper employed is of the greatest importance. It should be made of long, quickly beaten pulp, sized to ¾. A certain absorbency of the raw paper is indispensible. Furthermore the surface of the paper must be as rough as possible. The calenders platers for the dry paper should therefore work at a low pressure only. The ash-contents should not exceed 12—15 %. With better qualities of papers which are employed for map linens, it is necessary that they should lie as flat as possible and show as small a change in dilatation as possible under the influence of moisture. These raw papers are in most instances without wood-pulp. Their weight per square metre varies between 50 and 130 grammes. For special purposes also paper coated on one side, socalled coated glaze-paper, or also oiled, paraffined or tarred papers are employed.

The woven fabric employed for such papers is either wide or closely meshed, according to its purpose It is employed bleached as well as unbleached, also dyed and finished.

The adhesive medium employed is generally potato-starch. The potato-starch is mixed with 20 parts of water to one part of starch, heated to about 70° untie the mass assumes the form of a paste. A higher starch, heated to about 70° until the mass partly soluble in water and reduce its binding power. Another recipe is: dissolve 3 ko. of white waste sugar in 20 litres of boiling water and add 150 grammes of borax. Mix in another vessel 2 ko. of potato-starch well with 10 litres of cold water. Then pour the two mixtures together and heat them until a paste is formed.

The pasting machine consists of two parts: a pasting and a drying end. In a frame two paper rolls and between them one roll of woven fabric, or also only one paper roll and beneath it a roll of woven fabric are journalled. The woven fabric is passed u n d e r a roller running in the adhesive, the two paper webs are passed each o v e r a similar roller. By this arrangement the fabric receives the adhesive on both sides, the paper on one side only. The rollers applying the adhesive to the paper are for the purpose of regulating the amount of adhesive, provided with an ebonite roller which is pressed by regulable springs against an applying roller covered with a felt sleeve. The three webs are then joined by means of a press composed of two ebonite rollers. Finally the webs are

Digitized by Google

presse les 3 bandes intimement l'une contre l'autre. Un très grand nombre de cylindres-sécheurs, dont le premier est chauffé à la température la plus faible et le dernier à la plus forte, sèchent les rubans. Le ruban est refroidi sur un cylindre réfrigérant et humidifié par un humecteur à brosse. On a intérêt à chauffer constamment la colle dans une chaudière placée à côté de la machine et à en provoquer la circulation de la chaudière aux rigoles de collage et vice-versa, au moyen d'une pompe à piston. Le produit fini se satine le plus souvent en forme de rouleaux sur la calandre à rouleaux. Les papiers destinés aux cartes géographiques sont satinés en feuilles en long et en large sur la calandre à feuilles, pour empêcher le plus possible leur dilatation et leur contraction quand ils deviennent humides et sèchent ensuite. Voici une recette pour la fabrication de papier étanche à âme de tissu. Après avoir collé le papier comme il vient d'être dit, le traiter à la solution suivante: Dissoudre ensemble dans 20 litres d'eau 600 gr d'alun et 780 gr d'acétate de plomb. Dissoudre à part dans un peu d'eau 60 gr de gélatine. Mélanger ces deux préparations, laisser déposer et se servir du liquide clarifié pour imprégner. Sécher à l'air en faisant passer la bande de papier sur des tringles à sécher entre lesquelles elle pend.

Une grande partie de ces papiers à tissu sert à la confection d'enveloppes pour valeurs, boites pour échantillons, étiquettes, marques de documents, cartes d'identité, actes divers, cartes géographiques, etc. On en fait en outre des papiers sensibles pour l'industrie et la photographie.

dried by a plurality of drying-cylinders, of which the first is heated least, the last is heated most. The web is cooled by a cooling roll and moistened by means of a moistening brush. Preferably the adhesive is permanently heated in a vessel at the side of the machine and circulated by means of a pump from this vessel to the applying troughs and back again to the vessel. The finished product is generally supercalendered in rolls on roll-calenders. Papers intended for maps are supercalendered in sheets on sheet-calenders both longitudinally and transversely, so as to prevent as far as possible extensions and contractions in case the paper should become moisture or dry. The following is a good recipe for making waterproof papers with woven inlays.

After the paper has been pasted in the above described manner, it is treated with the following solution: Dissolve 600 grammes of alum and 780 grammes of acetate of lead together in 20 litres of water. Dissolve 60 grammes of gelatine in a little water separately. Pour both solutions together, let them settle and use the clear liquid for impregnating the paper. The paper is then dried in the air by guiding the web of paper in loose folds over drying rods.

A large quantity of such linen papers is used for envelopes for letters with insured value, labels, sample bags, document flaps, passport cards, documents, maps etc. Also photoprinting papers are made therefrom for photographic and engineering purposes.

· PATENT= UMSCHAU ·

Trichterförmiger Klärbehälter zum Ausscheiden von Sinkstoffen aus Flüssigkeiten, insbesondere aus Abwässern von Papier- und Papierstoffabriken.

D. R. P. Nr. 277 599, Klasse 55d, Gruppe 13.
Otto Schmidt in Dresden.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 23. April 1913 ab.

Patent-Ansprüche:

1. Trichterförmiger Klärbehälter zum Ausscheiden von Sinkstoffen aus Flüssigkeiten, insbesondere aus Abwässern von Papier- und Papierstoffabriken, bei dem das Abwasser nahe der Mitte des Klärbehälters eingeleitet, dann um Scheidewände herum in den trichterförmigen Absetzraum gelangt und an dessen Oberfläche in der Mitte abgeleitet wird, dadurch gekennzeichnet, daß das den Klärbehälter durchfließende Abwasser in der Weise geteilt wird, daß durch ständiges Ableiten eines bereits geklärten Teiles des Wassers über den oberen Rand (e') des Klärbehälters die Menge des durch den eigentlichen Absetzraum (h) hindurchfließenden Wassers verringert wird.

2. Trichterförmiger Klärbehälter nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Menge des über den Rand (e') des Klärbehälters abfließenden Wassers im Verhältnis zur Menge des durch den Absetzraum (h) hindurchfließenden Wassers mit Hilfe von Regelorganen verändert werden kann.

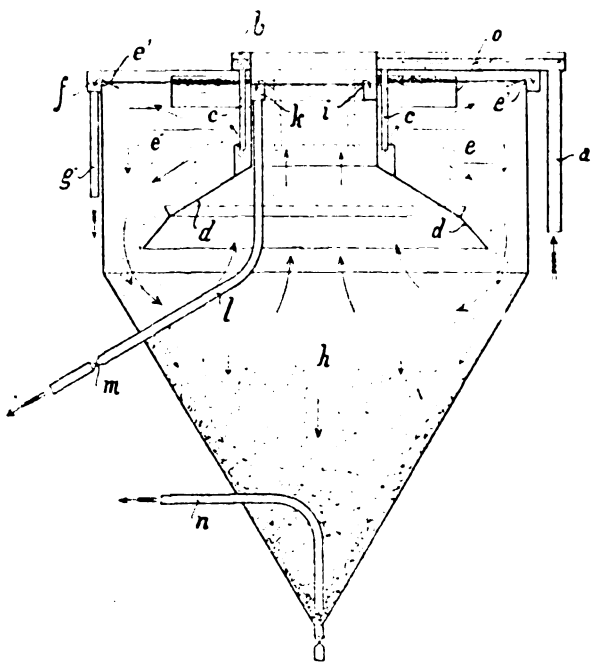
Es sind trichterförmige Klärbehälter bekannt, bei denen das Abwasser nahe der Mitte des Klärbehälters eingeleitet, dann um Scheidewände herum in den trichterförmigen Absatzraum gelangt und an dessen Oberfläche in der Mtte abgeleitet wird. Bei diesen bekannten Klärbehältern wurde der Flüssigkeitsstrom ungeteilt vom Einlauf bis zum Auslauf hindurchgeleitet.

Digitized by Google

Die Erfindung besteht darin, daß der Flüssigkeitsstrom während seines Durchflusses durch den Klärbehälter geteilt wird, in der Weise, daß durch Ableiten eines bereits geklärten Teiles der Flüssigkeit die Menge der durch den eigentlichen Absetzraum hindurchfließenden Flüssigkeit verringert wird. Dadurch soll nicht nur die Leistungsfähigkeit des Klärbehälters erheblich vergrößert, sondern auch eine bessere Klärung der Flüssigkeit als bisher erzielt werden.

Der neue Klärbehälter ist in einem Ausführungsbeispiel in der Abbildung in einem Aufrißschnitt dargestellt.

Der Klärbehälter besteht im wesentlichen aus einem oberen zylindrischen Teile *e* und einem unteren kegelförmigen Teile *h*. Die zu klärende Flüssigkeit wird durch das Rohr *a* zugeleitet und gelangt zunächst in die ringförmige Rinne *b*, von der aus sie durch eine Anzahl senkrechter Rohre *c* dem Klärbehälter zugeführt wird. Die Zuführungsrohre *c* sind möglichst nahe der Mitte des Klärbehälters angeordnet, damit die aus ihnen austretende Flüssigkeit nach dem Rand des Klärbehälters zu noch einen möglichst großen Weg zurückzulegen hat. Die aus den Rohren *c* austretende Flüssigkeit wird durch die Scheidewand *d* gehindert, unmittelbar in den trichterförmigen Ausscheideraum *h* einzutreten, und muß infolgedessen zunächst im zylindrischen Raume *e* in radialer Richtung nach außen strömen. Da mit zunehmendem Durchmesser der zu



durchströmende Querschnitt immer größer wird und der Durchflußquerschnitt außerdem noch dadurch nach außen zu vergrößert wird, daß die Scheidewände *d* nach außen zu schräg nach unten gerichtet sind, nimmt die Strömungsgeschwindigkeit nach außen zu rasch ab. Die Flüssigkeit läßt infolgedessen die Sinkstoffe rasch nach unten sinken. Hauptsächlich klären sich die oberen Schichten der Flüssigkeit sehr schnell, und diese in den oberen Schichten befindliche Flüssigkeit ist schon vollkommen geklärt, wenn sie an die Wand des zylindrischen Behälterteiles *e* gelangt. Es ist also möglich, diesen bereits geklärten Teil der Flüssigkeit abzuleiten. Dies geschieht dadurch, daß ein Teil der Flüssigkeit über den oberen Rand *e'* des Behälters *e* abfließt. Die hier abfließende Flüssigkeit wird in der Rinne *f* gesammelt und durch das Rohr *g* abgeleitet. Der andere Teil der Flüssigkeit fließt um die Scheidewände herum in den trichterförmigen Raum *h* des Klärbehälters. Da er hierbei in gleicher Richtung fließt wie die sich nach unten absetzenden Sinkstoffe, so wird deren Bewegung nach unten zu beschleunigt. Infolgedessen wird auch eine rasche Klärung der über den oberen Rand *e'* des Behälters *e* abfließenden Flüssigkeit erzielt. Die um die Scheidewand *d* herumfließende Flüssigkeit trennt sich im Absetzraum *h* von den Sinkstoffen, und da die durch diesen Absetzraum hindurchfließende Menge erheblich geringer ist als die dem Klärgefäß überhaupt zugeführte Flüssigkeitsmenge, so ist auch die Durchflußgeschwindigkeit sehr gering, und es findet infolgedessen eine sehr gute Klärung dieses Flüssigkeitsteiles im Absetzraum *h* statt. Die im Absetzraum *h* geklärte Flüssigkeit gelangt über den Ueberfall *i* in die Rinne *k* und wird aus dieser durch das Rohr *l* abgeleitet. In dem Rohr *l* befindet sich ein Regelungsorgan *m*, mittels dessen die durch das Rohr *l* hindurchfließende Flüssigkeitsmenge geregelt werden kann. Mit Hilfe dieser Vorrichtung ist es möglich, das Verhältnis der über den Rand *e'* des Behälters *e* abfließenden Flüssigkeitsmenge zu der den Absetzraum *h* durchströmenden zu ändern und auf diese Weise den Klärbehälter den verschiedenen Eigenschaften der auszuscheidenden Sinkstoffe anzupassen.

Die sich in der Spitze des Absetzraumes *h* ansammelnden Stoffe werden von Zeit zu Zeit durch das Rohr *n* abgeleitet. Im oberen Teil des Klärbehälters kann noch ein Ringkörper *o* angebracht werden, der über den Flüssigkeitsspiegel hervorragt. In dem von diesem Ringkörper umschlossenen Raume sammeln sich die Verunreinigungen der Flüssigkeit an, die leichter als diese sind.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt

54d. S. 41 280. Maschine zum Erzeugen von Höhlungen in Karton o. dergl. für Flaschenschutzhülsen mittels Prägewalzen, die mit Patrizen und Matrizen ausgestattet sind. Henri Soubie, Paris; Vertr.: E. Wolf, Pat.-Anw., Berlin S. 42. 6. 2. 14.

55a. M. 51 850. Maschine zum Zerquetschen von Bambusrohr und ähnlichen Stoffen mit Hilfe von Quetschwalzenpaaren, denen die Stengel parallel zu ihren Achsen zugeführt werden. William Arthur Ranken Michael Mc Rae, London; Vertreter.: Dr. G. Döllner, M. Seiler und E. Maemecke, Pat.-Anwälte, Berlin SW. 61. 23. 6. 13. Großbritannien 17. 7. 12.

55b. M. 54 712. Verfahren zur Darstellung von Zellulose durch Kochen von Holz unter Anwendung zwangläufigen Umlaufs der Lauge. Einar Morterud, Torderöd b. Moß, Norwegen; Vertr.: Dipl.-Ingenieur C. Fehlert, G. Loubier, F. Harmsen, A. Büttner, E. Meißner, Pat.-Anwälte, Berlin SW. 61. 27. 12. 13.

55b. Sch. 47 173. Verfahren zur Beseitigung von Gerüchen aus den Abdämpfen und Abgasen der Sulfatzellstoffabrikation durch Waschen der Gase mit Wasser. Willi Schacht, Weißenfels a. Saale. 27. 5. 14.

Digitized by Google

55e. J. 16 977. Selbsttätig wirkende Bremse für Maschinen zum Auf- und Umrollen von Papier- oder Stoffbahnen, bei der ein an die Papier- oder Stoffrolle sich anlegender doppelarmiger Tasterhebel die Bremse beeinflußt. Alexander Jacobs, Cöln a. Rh., Genter Straße 28. 20. 7. 14.

2. Versagungen.

Auf die nachstehend bezeichnete, im Reichsanzeiger an dem angegebenen Tage bekannt gemachte Anmeldung ist ein Patent versagt. Die Wirkungen des einstweiligen Schutzes gelten als nicht eingetreten.

55d. K. 55411. Trockner für gestrichenes Papier, bei welchem aus mehreren, an eine gemeinsame Warmluftzuführungsleitung angeschlossenen Düsen warme Luft auf die zu trocknende Seite des an den Düsenmündungen vorübergeführten Papiers geblasen wird. 26. 2. 14.

3. Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände sind den Nachgenannten Patente erteilt, die in der Patentrolle die hinter die Klassenziffern gesetzten Nummern erhalten haben. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

55a. 283 689. Maschine zur Bearbeitung von Holzstoff für die Papierfabrikation. Andreas Biffar, Leipzig, Hardenbergstr. 20a. 8. 7. 14. B. 77 912.

55c. 283 751. Verfahren zum Leimen von Papier. Ernst Altmann, Heidenau b. Dresden, Margarethenstraße 10. 15. 4. 14. A. 25 773.

55d. 283 736. Anlage zur Entwässerung von Holzschliffmasse in Holzfabriken. Peder Christian Schaanning, Bakkelaget, Kristiania; Vertr.: A. du Bois-Reymond, M. Wagner und G. Lemke, Patent-Anwälte, Berlin SW. 11. 29. 11. 13. Sch. 45 452.

55f. 283 690. Verfahren zum mehrfarbigen Mustern von Papier, Stoffen und dergleichen. Franz Anton Bayer, Aschaffenburg, Goldbacher Straße 11. 12. 12. 13. B. 75 099.

55f. 283 752. Verfahren zur Herstellung von Papier für Dokumente, Brief-, Rabatt-, Reklamemarken und dergleichen. Firma Max Lüttich, Weimar. 15. 3. 14. L. 41 658.

Gebrauchsmuster.

Eintragungen.

54b. 625 455. Papierbeutel. Cohn & Sieburth, Posen. 13. 1. 14. C. 11 115.

54d. 625 506. Verschiebbar gelagerte Ausstoßvorrichtung für das Stanzgut an Schneidmaschinen mit mehreren gegenüberstehenden Messern. Firma Karl Krause, Leipzig-Anger. 15. 2. 15. K. 65 741.

54d. 625 681. Schutzvorrichtung für Stanzmaschinen. Firma J. Sandt, Pirmasens, Pfalz. 18. 2. 15. S. 35 411.

54d. 625 721. Krepp-Papier mit aufgearbeitetem gekrepptem Gewebe.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Geschäftsaufsicht statt Konkursverfahren.

Von Otto Sellerberg in Haspe. (Nachdruck verboten.)

Nach Ausbruch des Krieges sind am 4. August 1914 vom Reichstage außerordentliche reichsgesetzliche Bestimmungen, die sog. Notgesetze, erlassen und am selben Tage im Reichsgesetzblatt veröffentlicht.

Zu den Notgesetzen gehört das Gesetz über die Ermächtigung des Bundesrats zu wirtschaftlichen Maßnahmen usw. (RGB. S. 327). In diesem Gesetz (§ 3) wird der Bundesrat ermächtigt, während der Dauer des Krieges Anordnungen zu treffen, welche sich zur Abhilfe wirtschaftlicher Schädigungen als notwendig erweisen. Von einem allgemeinen Moratorium ist bei den gesunden wirtschaftlichen Verhältnissen der Bevölkerung Deutschlands abgesehen worden. In der Hauptsache ist es bei einer 30tägigen Wechselfrist-Verlängerung, einer dreimonatigen gerichtlichen Zahlungsfrist, einem Gerichtskosten-Erlaß und einer Anordnung einer Geschäftsaufsicht zur Abwendung des Konkursverfahrens geblieben. Aber auch diese Maßnahmen finden nur auf Antrag statt.

Die Anordnung einer Geschäftsaufsicht hat den Zweck

a) durch die Bestimmungen der Unzulässigkeit von Pfändungen usw. gegen den Schuldner seine Vermögensstücke dem Zugriff einzelner zu entziehen und sie ihm und der Gesamtheit der Gläubiger genau wie bei dem Konkursverfahren, zu erhalten,

b) durch die Ausschaltung des Konkursverfahrens die Veräußerung der Vermögensstücke, welche naturgemäß, namentlich bei Grundstücken und Gebäuden, zur Zeit des Krieges nur mit großen Verlusten möglich ist, im Interesse des Schuldners und der Gläubiger zu verhindern.

Die Anordnung einer Geschäftsaufsicht ist gemäß der Bundesratsverordnung vom 8. August 1914 (RGBl. S. 363) davon abhängig gemacht, daß

1. der Betroffene selbst den Antrag stellt,
2. der Betroffene zahlungsunfähig ist,
3. die Zahlungsunfähigkeit durch den Krieg herbeigeführt ist,
4. die Behebung der Zahlungsunfähigkeit nach Beendigung des Krieges in Aussicht genommen werden kann.

Jedermann kann für sich eine Geschäftsaufsicht beantragen. Es kann kein Dritter, auch nicht etwa, wie beim Konkursverfahren, ein Gläubiger, den Antrag beim Gericht mit Erfolg einbringen. Ueber den Antrag des Schuldners entscheidet das Gericht nach freiem Ermessen. Es kann also auch die Verhältnisse des Antragstellers prüfen, ob die Bedingungen zur Anordnung der Geschäftsaufsicht bestehen. Liegt z. B. Zahlungsunfähigkeit vor, ist sie aber nicht durch den Krieg herbeigeführt, bestand sie etwa schon vorher, so ist die beantragte Geschäftsaufsicht abzulehnen. In wiederholten Fällen haben die Gerichte solche Ablehnungen aus-

Digitized by Google

gesprochen und sogar die angeordnete Geschäftsaufsicht aufgehoben und die Eröffnung des Konkursverfahrens verfügt. Es besteht also zwischen der Geschäftsaufsicht und dem Konkursverfahren ein Unterschied, der etwa gleich ist dem Unterschiede zwischen Kriegsunterstützung und Armenunterstützung.

Der Krieg hat in der geschäftlichen Zahlungsweise einen außerordentlichen Umschwung gebracht. Statt der bisher meistens üblichen Lieferung an die Kleinhändler gegen Kredit, ist vielfach Lieferung gegen bar getreten. Der Geschäftsmann hat also nach Ausbruch des Krieges die alten Lieferungsschulden zu bezahlen, mit anderen Worten, die laufenden Wechsel zu decken und gleichzeitig die neu zu beziehenden Waren zu bezahlen. Dieses könnte der Geschäftsmann auch, wenn er von seiner Kundschaft sofortige Bezahlung bei neuen Käufen erhalten könnte neben der Abtragung der bestehenden Schulden. Dieses ist aber nicht möglich. Wenn schon die Familien der Kriegsteilnehmer genügend Unterstützung erhalten, um zu verhindern, daß der Krieger nach seiner Rückkehr vermehrte Schulden vorfindet, so werden diese Unterstützungen doch nicht so hoch bemessen, daß aus ihnen auch alte Schulden abgetragen werden können. Auch bei denjenigen Kunden, die nicht am Kriege teilnehmen, haben sich die Verhältnisse nach Ausbruch des Krieges nicht plötzlich so gebessert, daß sie die vorhandenen Schulden bezahlen und gleichzeitig neue Waren gegen bar kaufen können. Es liegt auf der Hand, daß derjenige Geschäftsmann, der bisher seinen Kredit bei den Lieferanten ausgenutzt hat, in schwere Zahlungsstockung gerät, wenn er alle seine Barmittel im Geschäft stecken hat. Solche Zahlungsstockung und Zahlungsunfähigkeit kann selbst dem vermögenden Geschäftsmann zustoßen, wenn sein Vermögen festliegt, z. B. in Forderungen an die Kundschaft oder in Grundstücken und Häusern usw.

Wie schon ausgeführt, sind während der Zeit der Geschäftsaufsicht, Pfändungen usw. im allgemeinen nicht zulässig. Von diesen Bestimmungen werden nicht betroffen:

1. Verpflichtungen, die mit Einwilligung der Aufsichtsperson während der Zeit der Geschäftsaufsicht eingegangen werden,
2. Löhne, Beköstigung und andere Dienstbezüge, Steuern, auch aus der Zeit vor der Anordnung der Geschäftsaufsicht,
3. fällige Hypotheken-Kapitalien und -Zinsen, sowie fällige Faustpfandforderungen.

Zur Geschäftsaufsicht bestellt das Gericht eine „Aufsichtsperson", die nach § 6 die Geschäftsführung des Schuldners zu unterstützen und zu überwachen hat und die namentlich berechtigt ist, die Geschäftsführung jederzeit einer anderen Person, als dem Schuldner, zu übertragen. Der Schuldner muß der Aufsichtsperson vollen Einblick in seine Geschäfts- und Vermögensverhältnisse gewähren und sie über alle geschäftlichen Vorfälle unterrichten.

Die vorhandenen Mittel sind zunächst zur Fortführung des Geschäfts und zu einer bescheidenen Lebensführung des Schuldners und seiner Familie zu verwenden. Sodann sollen aus ihnen die Gläubiger befriedigt werden.

Die Geschäftsaufsicht endet:

1. durch Aufhebung, wenn der Schuldner seinen Verpflichtungen zuwider handelt (z. B. gegenüber der Aufsichtsperson),
2. auf Antrag nach Wiedereintritt der Zahlungsfähigkeit,
3. wenn durch Kaiserliche Verordnung mit Zustimmung des Bundesrats das Gesetz außer Kraft gesetzt wird.

Letzterer Zeitpunkt wird wohl nicht zu bald nach Beendigung des Krieges angesetzt werden. Auch darf wohl erwartet werden, daß die Aufhebungsverordnung eine Bestimmung über die Abschließung eines Zwangsvergleichs, wie sie die §§ 173 ff. der Konkursordnung kennen, bringen wird.

Schwedische Papierfabriksvereinigung.

Die schwedische Papierfabriksvereinigung hielt am 8. und 9. März ihre Winterversammlung ab, in der zum Vorsitzenden für zwei Jahre Herr Direktor C. H. Sundin wiedergewählt wurde. Auch die anderen ausscheidenden Vorstandsmitglieder wurden wiedergewählt. Aus den Verhandlungen ist folgendes hervorzuheben:

Die Vereinigung beschloß, in einem Schreiben an die Regierung daran zu erinnern, daß es für die schwedischen Papier- und Holzmasseindustrien notwendig sei, daß ein Ausfuhrverbot für unbearbeitete Fichte bald erlassen werde. Dieses Schreiben wurde am 9. März dem Finanzminister überreicht und weitere Aufklärungen dazu gegeben. Weiter wurde beschlossen, bei dem Handelskollegium vorstellig zu werden, daß das Materialprüfungsamt der Technischen Hochschule bald bessere und größere Räume erhält und diese so anzuordnen, daß die Prüfungen für die Papier- und Holzmasseindustrien in besserer Weise als vorher ausgeführt werden können.

Es hat sich als wünschenswert gezeigt, zuverlässige Durchschnittszahlen über den Raum zu erhalten, den eine Tonne exportmäßig verpackten Packpapiers einnimmt, und hatte der Vorstand von den Mitgliedern Angaben hierüber eingeholt. Die erhaltenen Angaben waren in einer Tabelle zusammengestellt worden, und es wurden 3 Herren gewählt, die Angaben kritisch zu untersuchen und die Durchschnittszahl zu bestimmen, die am richtigsten befunden wird.

Am zweiten Verhandlungstage wurden Mitteilungen über die gegenwärtige Lage gemacht und diese sowie die Aussichten für die Zukunft besprochen. Hierbei kam man auch auf die Schwierigkeiten zu sprechen, die es mache, einige der notwendigen Verbrauchswaren zu erhalten und die unerhörten Preise, die für verschiedene derselben jetzt erforderlich sind. Auch die Verfrachtungsmöglichkeiten für den Export und Mittel, diese zu verbessern, wurden besprochen. Die Art und Weise des Einkaufs einiger Verbrauchswaren gab Veranlassung zu einer lebhaften Diskussion, und wurde die Einsetzung eines Komitees beschlossen, das Erörterungen anstellen und Vorschläge machen soll, auf welche Weise die Papierfabriken durch gemeinsame Maßnahmen den Einkauf zweckmäßiger als bisher möglich machen können.

Digitized by Google

Preiserhöhung für Pergamyn und imitiert Pergamentpapier.

Die Konvention für Pergamynpapier hat sich gezwungen gesehen, die Preise für Pergamyn sowie für fettdicht und nicht Pergamentersatz um weitere 4 Mk. zu erhöhen, da seit der letzten Preiserhöhung die Fabrikation durch weiteres Steigen der Rohstoffpreise und durch die infolge zahlreicher Einberufungen entstehenden Betriebsschwierigkeiten, eine starke Verteuerung erfahren haben. Die Konvention hat ferner beschlossen, bei der Unsicherheit der Lage Abschlüsse bis auf weiteres überhaupt nicht mehr einzugehen und Aufträge nur anzunehmen, wenn sie binnen längstens 2 Monaten vom Tage des Abschlusses lieferbar sind.

Gleiche Beschlüsse sind von der Konvention für imitiert Pergamentpapier gefaßt worden.

Kriegsanleihe.

Die Papiermacher-Berufsgenossenschaft hat nach Beschluß ihres Vorstandes zur zweiten Kriegsanleihe wiederum 500 000 Mk. gezeichnet.

Versendung von Osterkarten durch die Feldpost.

Im Publikum ist die Meinung verbreitet, daß Osterkarten von der Versendung durch die Feldpost überhaupt ausgeschlossen sind. Dies ist nicht zutreffend. Wie dem Kriegsausschuß für das deutsche Papierfach im Reichspostamt mitgeteilt wurde, können Osterkarten genau so wie andere Karten in das Feld versandt werden; es wird jedoch in Anbetracht der Ueberlastung der Feldpost, die täglich 8 Millionen Sendungen zu befördern hat, eine weise Beschränkung des Publikums in der Versendung von Ostergrüßen seitens des General-Quartiermeisters, der Heeres- und der Postverwaltung erwartet.

Die Heeresverwaltung warnt das Publikum ausdrücklich vor der Versendung von Osterkarten, soweit es sich um die Versendung solcher Karten ins Feld handelt; mit Rücksicht auf die Ueberlastung aller Verkehrseinrichtungen besteht keinerlei Sicherheit dafür, daß die Osterkarten in die Hände der Empfänger gelangen.

Papierpreise in Mexiko.

Da die Papierfabriken in Mexiko nur unbedeutende Läger von Holzstoff und Zellstoff haben und solchen nicht aus den Vereinigten Staaten und Kanada erhalten können, sind die Papierpreise sehr stark in die Höhe gegangen. Die Papierfabrik San Rafael hat bereits im Oktober vorigen Jahres die Preise für Schreibpapier um 20 Prozent erhöht und zu weiteren Preiserhöhungen schreiten müssen, da sie sich keine Holzmasse beschaffen konnte. Die Papierfabriken Loreto und Pena Pobre sollen ebenfalls nur sehr geringe Läger von Holzmasse besitzen. Pr. F.

Die Wirkung des Kriegsausbruchs auf im Ausland ausgestellte Wechsel.

Urteil des Oberlandesgerichts Karlsruhe vom 10. November 1914.

(Nachdruck, auch im Auszug, verboten.)

sk. Bekanntlich ist in der Bundesratsbekanntmachung vom 10. August 1914 bestimmt, daß im Ausland ausgestellte Wechsel während der Kriegszeit erst drei Monate nach dem Fälligkeitsdatum fällig werden. Mit Bezug auf diese Bestimmungen interessiert eine jüngst vom Oberlandesgericht Karlsruhe ergangene Entscheidung, die über die Frage Ausunft gibt, ob ein unrichtigerweise im Ausland mit einem inländischen Ausstellungsort versehener Wechsel genau so zu behandeln ist, wie ein wirklicher Auslandswechsel. Diese Frage ist in folgendem Rechtsstreit bejaht worden: D. zog am 7. März 1914 in Paris eine Tratte auf N., der akzeptierte. Durch zwei Indossamente kam der Wechsel an die Firma M., die ihn der Reichsbank in Pforzheim übergab. N. löste das Papier jedoch nicht ein, worauf am 6. August Protest aufgenommen wurde. Nachdem die Firma M. die Tratte selbst eingelöst hatte, klagte sie gegen N. im Wechselprozesse beim Landgericht Karlsruhe auf Zahlung der Wechselsumme. Der Beklagte wandte ein, der Wechsel sei in Paris ausgestellt, wenn er auch fälschlich Pforzheim als Ausstellungsort trage, und berief sich auf die Bundesratsverfügung vom 10. August 1914. Das Landgericht wies die Klage ab. Die gegen dieses Urteil beim Oberlandesgericht Karlsruhe eingelegte Berufung wurde mit etwa folgender Begründung zurückgewiesen:

Es handelt sich um die Wechselklage des Inhabers einer Tratte gegen den Akzeptanten, weil der Wechsel bei Verfall vom Akzeptanten nicht eingelöst wurde. Der beklagte Akzeptant hält der Klage die Einrede entgegen, daß der Wechsel nicht in dem darin angegebenen Orte (W. O., Art. 4), sondern an einem anderen, und zwar einem ausländischen Orte, ausgestellt sei. Diese Einrede ist, wenn auch nicht nach der Wechselordnung, so doch nach der Bundesratsbekanntmachung vom 10. August 1914 über die Fälligkeit im Ausland ausgestellter Wechsel zulässig und erheblich. Ist der Klagewechsel als Auslandswechsel im Sinne dieser Bekanntmachung anzusehen, so ist die Fälligkeit nicht nur zur Zeit des angefochtenen Urteils nicht eingetreten gewesen, sondern sie ist angesichts der weiteren Bekanntmachung des Bundesrats vom 22. Oktober 1914 bis zum 5. Februar 1915, nämlich um weitere 3 Monate, vom 5. November 1914 ab, hinausgeschoben. In tatsächlicher Richtung erscheint dem Berufungsgerichte, übereinstimmend mit der landesgerichtlichen Auffassung, erwiesen, daß der Wechsel, entgegen seiner Ortsangabe: Pforzheim, den 7. März 1914, in Wirklichkeit in Paris ausgestellt ist. Dieser Beweis ergibt sich völlig schon aus der Originalwechselurkunde selbst; denn sie trägt auf der Vorderseite die Stempelaufdrücke des Ausstellers: A. D. rue de Chateaudun, Paris, und des ersten Indossators: M. F. & Cie., 08031 Paris, sowie das über den Wechselinhalt mit roter Tinte geschriebene Fälligkeitsdatum: 5 Aout. Dazu tritt, daß die beiden ersten Indossamente auf der Rückseite von Pariser Firmen gesetzt sind, und zwar von D. bzw. M. F. & Cie. Jeder etwa noch mögliche Zweifel löst sich aber durch die im Original vorgelegte Korrespondenz, insbesondere den Brief des Beklagten an D. vom 3. Januar 1914, worin der Beklagte zum Ausgleich der D.schen Faktura

Digitized by Google

drei Akzepte übersendet, deren erstes auf 1091 Mark per 5. August 1914, also wie der Klagewechsel lautet, und den Brief der Firma D. an Beklagten vom 5. Januar 1914, worin der Empfang dieser drei Tratten bestätigt wird. Ob bei dieser Sachlage der Wechsel als „im Ausland ausgestellt" angesehen werden muß, bemißt sich nicht nach der Wechselordnung, sondern lediglich nach der Bundesratsbekanntmachung vom 10. August 1914. Den Ausführungen des Landgerichts über den Zweck dieser gesetzlichen Maßnahmen wird beigetreten. Für Ansprüche, welche ihren Ursprung im Auslande haben, sollte im nationalen deutschen Interesse verhindert werden, daß die inländischen Wechselverpflichtungen gezwungen sind, Zahlung zu leisten, während sie andererseits für ihre dagegen validierenden Forderungen infolge des Kriegsausbruches vielleicht keine Befriedigung erlangen. Dieser wirtschaftliche Gesichtspunkt ist ausschlaggebend.

Berlin.

Die letzten Tage der abgelaufenen Woche brachten sonniges Frühlingswetter und damit verschiedenen Gebieten des Wirtschaftslebens neue Anregung und Belebung. Besonders wurden hiervon die verschiedenen Zweige der Bekleidungsindustrie berührt. Für diese ist wärmeres, sonniges Wetter um diese Zeit gleichbedeutend mit dem Wechsel der Jahreszeit. Damit ist der Anlaß gegeben, die mannigfachsten Bedürfnisse des täglichen Lebens und Gebrauchs zu bestreiten. Wenn auch der Ernst der Zeit hierin gewisse Grenzen zieht, so ist doch des Notwendigen so viel anzuschaffen, daß sich das in Handel und Verkehr günstig bemerkbar macht. Wenn auch die Erzeugung von Waren erklärlicherweise hinter der gewöhnlicher Zeiten zurücksteht, so macht sich eine andere Erscheinung vorteilhaft bemerkbar: In Friedenszeiten wird eine große Anzahl von Waren, die in der betreffenden Jahreszeit keinen Absatz gefunden haben, als im Wert stark vermindert zurückgestellt und vielfach in großen Mengen zu Preisen, die in den meisten Fällen nicht die Herstellungskosten decken, verschleudert. Die Ansprüche an das Moderne und das Neueste auf jedem Gebiet sind jetzt sehr stark herabgesetzt, und die Unmöglichkeit, allen und jeden, zuweilen recht überspannten, Wünschen Genüge zu leisten, läßt weite Kreise des Publikums erkennen, daß es auch geht, wenn man in dem Neuen nichts Besonderes vor anderen voraus hat. Kurz gefaßt, bedeutet das, daß gekauft wird, was vorhanden ist. Damit wird dem Verlust nennenswerter Kapitalien vorgebeugt und diese erhalten, so daß sie sich wieder nutzbringend betätigen können. Es ist ein Vorzug dieser schweren Kriegszeit, daß sie zu der Erkenntnis geführt hat, daß man sich in alle Dinge schicken und fügen und auf den Nächsten Rücksicht nehmen muß. Nicht nur im gesellschaftlichen, sondern auch im geschäftlichen Verkehr.

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Köhler, Braunschweig.

Der sizil. Schwefelmarkt hat weiter etwas angezogen, nachdem die Konto- und Wechselkurse weiter gestiegen. Auch die Kriegsversicherungen, Seefrachten sind durch die verschärften Blockade- und Unterseebootmaßregeln erheblich gesteigert. Nach den Nord- und Ostseegebieten ist fast keine Dampfschiffsgesellschaft mehr zu bewegen, Schiffe laufen zu lassen, wegen großer Gefahr und Kosten dahin. Deshalb ist es für Deutschland und Oesterreich immer noch am besten, Schwefel via Genua, Venedig, also italienische Hafenplätze, zu benutzen, namentlich cif Venedig ist jetzt am ratsamsten. Indem der Bedarf sowohl in Rohschwefel als auch in diversen raffin. Sorten zum Frühjahr sich mehr und mehr einstellt, sind die Ankäufe sehr rege in Sizilien; doch gehen die Verschiffungen und Weiterverladungen in Genua, Venedig ab Sizilien nur langsam weiter wegen Ueberhäufung.

Heutige Marktnotierungen: die 100 Kilo Mark: bei jetziger Kriegslage ganz unverbindlich:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	13.35
» » » » IIIa » » »	13.70
» » » » IIIa ous » »	13.55
» » » » IIIa buona » »	13.45
» Rohschwefel brutto inkl. Sack 60 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	14.60
» » » » br. inkl. Sack	15.20
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	15.55
» » » in 1/8 Ztr.-Geb.	15.80
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	16.20
» Floristella halbraff. gem. » » » »	14.80
» Rohschwefel gem. » » » »	14.30

Prompte Kasse mit 1¼ % Skonto. Bordfrei (cif) Amsterdam, Rotterdam: bei Posten April / Mai, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Jetzt wohl eher noch geeignet: nach je eingehenden Anfragen: bordfrei Genua, Venedig mit italienischen Dampfern, wohin augenblicklich die Frachten sich etwa 2,50 Mk. billiger stellen. Raffinaden ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweis billiger bei großen Posten: oder wenn im Verlaufe italienische Dampfer eben dahin anlaufen sollten; was aber jetzt selten vorkommt.

Prima Alaun in Stücken in 5/8 Ztr.-Gebinden	12.25
» » gemahlen » 5/8 »	14.25
» Antichlor (Unterschwefels. Natron)	14.75
» China Clay 6% in Doppelsäcken Qualität extra	6.90
» » » » » » » I	6.70
» » » » » » » II	6.40
» » » » » » » III	6.20
» » » » » » » IV	5.80
» » » » » » » V	5.40
» » » » » » » VI	5.20
» China Clay weitere Nuancen 5.10 bis zu	4.25
» Chlorkalk 35/37% in Hartholz Geb.	14.20
» Chlorkalk 35/37% in Weichholz Geb.	13.70
» Chroms. Kali, rotes, kristall. ∫ nach	66.50—67.50
» » Natron, kristall. \Quant.	56.50—57.50
» Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	7.25
» » » gemahlen » »	7.75
» Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	6.55
» » » » » gut	6.20
» Satinite für die Papierfabriken in Säcken	6.65

Digitized by Google

Prima	Schwefels. Tonerde in Gebinden	13 50
»	Soda, kaust. 70/72% in eisernen Trommeln	24.50
»	» » 60/62% » » »	22.50

Die 100 Kilo: Kasse mit 1% Diskonto, bordfrei (cif) Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten April-Mai-Raten, wenn eben dabin neutrale Gelegenheit sich finden sollte, was jetzt namentlich ganz besonders gewagt und teuer ist, durch Blockade und U-Gefahr.

Ferner äußerst, bei eingehenden Anfragen ab Hamburg, Harburg inländisches gelbblaus. Kali, krist. und gemahlen; ferner amerik. hochproz. raffinierten Schwefel, bei etwa eintreffenden amerik. Dampfern; und alle Sorten Talkum: ab steirischen Stationen.

Sachsen.

Die Geschäftslage für Holzstoff ist wenig verändert. Die Betriebe könnten infolge des günstigen Wasserstandes größere Mengen Holzmasse erzeugen, doch nutzen die Holzschleifereien das Wasser meistens nicht voll aus, da der Bedarf nicht so bedeutend ist, um die volle Produktion aufnehmen zu können, was unter Berücksichtigung der Verhältnisse leicht erklärlich ist.

Auch vom Papier- und Pappenmarkt ist nichts Besonderes zu berichten. Man hofft, daß das Osterfest noch etwas mehr Belebung auf dem Markt bringen wird. Durch Einberufungen von Arbeitern und Angestellten werden jetzt viele geschulte Kräfte der Fabrikation entzogen, was erschwerend auf dieselbe einwirkt.

Der Wasserstand der Flüsse ist derartig günstig, daß noch viel unbenutztes Wasser davonläuft; da das Fabrikationswasser klar und rein ist, ist ein flottes Arbeiten möglich.

Leipzig.

Das graphische Gewerbe liegt begreiflicherweise seit Beginn des Krieges etwas danieder, was auch auf die Papierbranche rückwirkt. Kriegsliteratur führt den graphischen Betrieben immerhin Aufträge zu, und ist von dieser Seite auch weitere Unterstützung zu erwarten. Natürlich hat auch Leipzig einen guten Teil dieser Verlagswerke zu drucken, was jedoch den Papierbedarf nicht so sehr beeinflußt, daß eine volle Beschäftigung wie in normalen Zeiten ermöglicht wird. Auch der Bedarf an Papier für Zeitschriften ist begreiflicherweise etwas zurückgegangen. Zu dem Mangel an Aufträgen für die betreffenden Papiersorten sind in neuerer Zeit die Preissteigerungen getreten. Der Papiergroßhändler hat jetzt fortgesetzt zwischen Lieferant und Abnehmer zu kämpfen, um einerseits den Anforderungen der Fabrik gerecht zu werden und anderseits die neuen, oft ganz wesentlich erhöhten Preise bei der Kundschaft durchzudrücken. Leider gibt es sehr sonderbare Leute, die nicht begreifen wollen, daß die Papierfabrikation zu den Preiserhöhungen durch die Verteuerung der Herstellungskosten gezwungen wurde.

Wenn auch das Geschäft eben infolge des Krieges etwas abgeflaut ist, ist doch kein besonderer Grund zu Klagen vorhanden, denn auch in normalen Zeiten befindet sich vor Ostern das Geschäft im Großhandel auf rückgängiger Bahn. Und allgemein hofft man, daß nach dem Feste eine Besserung eintreten wird. Wenn all die Papierbestellungen zu den bei den einzelnen Verlegern in Vorbereitung befindlichen Werken später auf einmal erteilt werden, so werden wir, wie man zu sagen pflegt, in Aufträgen schwimmen. Hoffen wir, daß dieser Zeitpunkt recht bald kommen wird.

Süddeutschland.

Der glänzende Ausfall der Zeichnungen auf die zweite Kriegsanleihe dürfte dem gesamten Wirtschaftsleben größere Zuversichtlichkeit bringen und auch den Geschäftsgang in der Papierindustrie weiterhin günstiger beeinflussen. Ein gewisser Anlauf zu einer durchgreifenden Besserung in der Papierindustrie ist ja unzweifelhaft erkennbar, denn sowohl holzhaltige Papiere, besonders dünnere, zu Massenreklamezwecken verwendbare, wie auch holzschliffreie und Feinpapiere waren in den letzten Wochen lebhaft gefragt und wurden in der Mehrzahl der Fälle dringend abgerufen. Der Papiergroßhandel war nach übereinstimmenden Berichten durchweg auskömmlich beschäftigt; auch bei ihm drängten sich die Geschäfte auf kurze Fristen derart zusammen, daß es unmöglich war, den Anforderungen zu genügen. Für Lagersorten aller Art, die ganz besonders im Vordergrunde des Interesses standen, mußten die Preise erhöht werden, da es nicht möglich war, von den stark zusammengeschrumpften Lagerbeständen die Lieferungen zum Versand zu bringen; vielmehr mußten fast in jedem Falle erst die Fabriken um dringende Lieferung angegangen werden, und erst nach vielfachen Anmahnungen konnte geliefert werden. Da diese Lieferungen zumeist auch noch per Eilgut dem Großhandel zugestellt werden mußten, so trat naturgemäß eine weitere Verteuerung ein. Die Papierfabriken halten für die marktgängigsten Papiere durchaus auf höhere Preise; Untergebote werden rundweg abgelehnt und dies damit begründet, daß es vollkommen unmöglich wäre, zu den früheren unauskömmlichen Preisen zu liefern; diese Preise waren schon zu Zeiten, wo noch geübte Arbeitskräfte in großer Menge zur Verfügung standen, unlohnende, um so mehr erst jetzt, wo die Maschinen nicht ausgenutzt werden können, da an geübten Arbeitern Mangel herrscht. Für Rotationsdruck glaubt man gleichfalls höhere Verkaufspreise durchsetzen zu können; jedenfalls tritt der Verband deutscher Papierfabrikanten, der recht umfassende Zuteilungen in der letzten Zeit den Papierfabriken überschreiben konnte, energisch für bessere Verkaufspreise unter Hinweis auf die empfindlich gesteigerten Selbstkosten aller Betriebe ein, und wie zu hoffen steht, auch mit Erfolg. Diese Frage der höheren Preise für holzhaltige Druckpapiere wird jetzt um so dringlicher, als die Handelsschleifer auf der ganzen Linie mit höheren Forderungen hervorgetreten sind, die man nicht ohne weiteres als unberechtigt zur Seite schieben kann. Zwar haben sich die Preise für Fichtenschleifhölzer im großen ganzen unverändert gehalten, allein, alle anderen zur Fabrikation erforderlichen Materialien sind im Preise stark gestiegen und nicht zuletzt auch die Arbeitslöhne. Die Betriebswasserverhältnisse sind nach wie vor günstige, dennoch hat die Erzeugung eine ganz erhebliche Einschränkung erfahren, und zwar teils freiwillig, um das Angebot nicht zu vermehren, teils aber infolge des Mangels an geübten Arbeitskräften. Das Angebot ist nirgends dringlich, irgendwelche Konzessionsvorschläge werden nicht gemacht, wo man nicht auf die höheren Forderungen eingehen will. Es läßt dies darauf schließen, daß die Nachfrage bei den

Digitized by Google

Handelsschleifern seitens der Papier- und Pappenfabriken eine ziemlich umfassende sein muß, und tatsächlich fordern die Pappenfabriken große Mengen Holzstoff an, und auch die Papierfabriken stehen wieder wegen größeren Bedarfs in Unterhandlungen. Für Packpapiere ist die Geschäftslage noch immer als günstig anzusprechen, besonders die guten Zellstoffpapiere werden lebhaft gefragt, und hier haben sich auch durchweg bessere Preise durchsetzen lassen. Das Feinpapiergeschäft hatte durch das Ostergeschäft und namentlich durch belebteres Geschäft in Ansichtskarten eine Besserung erfahren, so daß man sowohl mit den Preisen wie mit dem Absatz zufrieden ist.

Oesterreich-Ungarn.

Der Papierverbrauch in Oesterreich-Ungarn geht jetzt nicht mehr, wie in früheren Monaten, zurück. Die Lager müssen ergänzt werden, und auch die Industrie kommt mit ihren Aufträgen. Ein Ausfall ist nur in dem graphischen Gewerbe wahrzunehmen, in dem immer noch sehr schwach gearbeitet wird. Die Papierfabriken arbeiten nun durchwegs, solche, welche gut fundiert sind, sind sogar im vollen Betrieb. Die Preiserhöhung führen die Papierniederlagen bei den Verkäufen vom Lager konsequent durch, dagegen läßt sich der Beschluß der Papierfabrikanten bei großen Fabriksaufträgen nur mit Mühe durchsetzen. Mit den heutigen Papierpreisen können sich die Fabrikanten für die Zukunft nicht zufrieden geben, denn zu der allgemeinen Teuerung aller Materialien treten jetzt auch die erhöhten Zellstoffpreise und die geringe Möglichkeit, durch einen Abschluß eine feste Kalkulationsbasis zu schaffen. Die Mehrheit der am 28. Februar tagenden Generalversammlung der Budweiser Papierfabrik - Aktiengesellschaft hat beschlossen, nicht zu liquidieren, sondern ein halbes Jahr abzuwarten, wie sich die Verhältnisse entwickeln werden. Die Papierindustrie hätte allerdings die Liquidation eines Unternehmens, durch welche die Ueberproduktion verringert wird, begrüßt.

In der Zellstoffindustrie sind jetzt ganz eigentümliche Verhältnisse eingetreten. Die großen Fabriken in Ungarn sind nicht mehr so sicher, daß sie das nötige Holz zu den bisherigen Preisen in der üblichen Menge erhalten wie bisher, wegen der Verkehrsverhältnisse in gewissen Gegenden dieses Landes, sowie des Arbeitermangels. Aehnliche Verhältnisse herrschen bei den wenigen kleineren Unternehmungen in Oesterreich. Es fällt daher den Zellstofferzeugern sehr schwer, Preise für das nächste Jahr zu bestimmen, so daß es vorläufig zu keinen Abschlüssen kommen kann. Hohe Preise mit der einkalkulierten Möglichkeit einer Holzteuerung, wollen wieder die Papierfabrikanten nicht bezahlen, obwohl viele von ihnen selbst viel Holz einkaufen und in die Verhältnisse des Holzgeschäftes Einsicht haben. Geschäfte, welche zurzeit in Zellstoff zustande kommen, werden durchwegs zu höheren Preisen abgeschlossen. Diese Preissteigerungen wurden hauptsächlich durch die merkwürdigen Valutaverhältnisse unterstützt. Schon in den früheren Berichten wurde die Wirkung des hohen Markkurses erwähnt, welche es den österreichisch-ungarischen Zellstoffabriken ermöglicht, in Deutschland günstigere Preise als im Inlande zu erzielen und mit den deutschen Zellstoffabriken gut konkurrieren zu können. Deshalb wächst die Ausfuhr nach Deutschland ganz beträchtlich, und ersetzt dem hiesigen Fabrikanten die Ueberseemärkte.

Wenn man alle diese Momente berücksichtigt, so kann man behaupten, daß die gegenwärtige Lage der Zellstoffindustrie eine günstige ist, daß die Fabriken für die nächste Zeit den vollen Betrieb aufnehmen können, hingegen die Zukunft ungeklärt erscheint, da man keine Prognose über die Holzgewinnung aufstellen kann. Von dem Holzstoffmarkte gilt das in dem letzten Berichte Gesagte. Die Holzbeschaffung bei dieser Industrie ist viel leichter, da die Fabriken in waldreichen Gegenden liegen und die benötigten Mengen viel kleiner sind. Dagegen verursacht der mangelhafte Absatz gewisse Sorgen. Die Preise sind unverändert.

· VERMISCHTES ·

Geschäfts-Berichte.

Hannoversche Papierfabriken Alfeld-Gronau, vorm. Gebr. Woge, zu Alfeld a. d. Leine. Der Bericht des Vorstandes über das Geschäftsjahr 1914 führt aus: Trotz der Ueberproduktion auf dem Papiermarkte war es uns in der ersten Hälfte des vergangenen Geschäftsjahres gelungen, ein Ergebnis zu erzielen, das bei normaler Weiterentwickelung des Geschäftes für das Ende des Jahres ein erheblich besseres Erträgnis erhoffen ließ. Diese Erwartung ist leider durch den Ausbruch des Krieges zunichte geworden. Wir konnten während der ersten Monate desselben unsern Betrieb nur mit beträchtlichen Unterbrechungen und Einschränkungen aufrecht erhalten. Erst gegen Ende des Jahres besserte sich der Geschäftsgang wieder, und bei Abfassung dieses Berichtes sind wir in unsern sämtlichen Werken voll beschäftigt, jedoch macht uns die Beschaffung der nötigen Arbeitskräfte und Rohmaterialien außerordentliche Schwierigkeiten. Unsere Anlagekonten erfuhren durch Neuanschaffungen einen Zuwachs von 60 633,15 Mk., während wir die Kosten für die Instandhaltung der Maschinen und Gebäude in Höhe von 74 627,21 Mk. aus dem Betriebe deckten. Wir entnahmen der Talon-Steuer-Reserve zur Versteuerung neu ausgegebener Zinsbogen 3300 Mk. und wiesen ihr planmäßig 3340 Mk. neu zu. Die Ausgaben für Steuern und für Beiträge zur Berufsgenossenschaft, Kranken-, Alters- und Invaliditäts-Versicherung und zur Angestellten-Versicherung beliefen sich auf 53 570,79 Mk. Die Zinsen des Pensionsfonds haben wir neben freiwilligen Beiträgen unserer Beamten und unter Leitung eines Zuschusses aus der Gesellschaftskasse zu Unterstützungen für die Familien unserer im Felde stehenden Beamten und Arbeiter verwendet. Wir bezeichnen das Beamten- und Arbeiter-Pensionsfonds-Konto künftig als Beamten- und Arbeiter-Unterstützungs-Konto. Wir haben in diesem Jahr von unsern 4½prozentigen Teilschuldverschreibungen von 1886 7000 Mk. zum 2. Januar 1915, und von un-

Digitized by Google

sern 4prozentigen Teilschuldverschreibungen von 1904 13 000 Mk. zum 1. Juli ausgelost. — Sämtliche früher ausgelosten Stücke sind uns inzwischen zurückgegeben. Der Bruttogewinn beträgt 187 631,32 Mark, hierzu tritt der Vortrag aus 1913 34 033,16 Mark, gleich 221 664,48 Mk., wovon wir zu Abschreibungen 169 532,15 Mk. benutzen, so daß ein Betrag von 52 132,33 Mk. verfügbar bleibt. — Wir schlagen vor, diesen wie folgt zu verwenden: Für Kriegs-Unterstützungen und freiwillige Zuwendungen an Beamte und Arbeiter 10 000 Mk., Ueberweisung an Beamten- und Arbeiter-Unterstützungs-Konto 8365 Mk. = 18 365 Mk., Vortrag für 1915 33 767,33 Mk. Gewinn- und Verlust-Konto. Soll. Gesamtunkosten 1 769 545,94 Mk., Skonto 26 955,24 Mark, Zinsen 52 895,99 Mk., Aufgeld für ausgeloste Teilschuldverschreibungen 560 Mk., Abschreibungen 169 532,15 Mk., Ueberschuß 52 132,33 Mk., zusammen 2 071 621,65 Mk. Haben. Vortrag aus 1913 34 033,16 Mark, Papier-Konto 2 037 588,49 Mk., zusammen 2 071 621,65 Mk.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Berlin. Packpapier-Centrale, Gesellschaft mit beschränkter Haftung: Kaufmann Franz Blumrich in Berlin-Weißensee ist zum ferneren Geschäftsführer bestellt.

Berlin. Robert S. Richter & Co., Gesellschaft mit beschränkter Haftung (Luxuspapiere): Kaufmann Robert S. Richter ist nicht mehr Geschäftsführer.

Berlin. Genthiner Kartonpapierfabrik, Gesellschaft mit beschränkter Haftung: Dem Fräulein Gertrud Ettlich in Berlin-Friedenau ist derart Prokura erteilt, daß sie auch allein zur Vertretung der Gesellschaft befugt ist.

Berlin. Firma Wilhelm & Hager, Kartonnagenfabrik, Berlin. Der Frau Paula Müller, geb. Hager, zu Berlin-Schöneberg, ist Prokura erteilt.

Frankfurt a. M. Frankfurter Papiermanufaktur Ledermann & Co.: Der Ehefrau Minna Ledermann geb. Marrheimer zu Frankfurt a. M. ist Einzelprokura erteilt.

Hamburg. E. Michaelis & Co., Papiergroßhandlung: In diese offene Handelsgesellschaft ist Carl Emil Gottlieb Wilhelm Ferdinand Will, Kaufmann zu Hamburg, als Gesellschafter eingetreten; die Gesellschaft wird unter unveränderter Firma fortgesetzt. Die an C. E. G. W. F. Will erteilte Prokura ist erloschen.

Karsruhe (Baden). Gebrüder Leichtlin, Papiergroßhandlung, Buch- und Kunstdruckerei, Karlsruhe. Die Kollektivprokura des Karl Christian Ambos ist erloschen. Die Kollektivprokura des August Peter ist in eine Einzelprokura umgewandelt.

Krappitz. Papierfabrik Krappitz, Aktiengesellschaft, Krappitz. Direktor Karl Bopp aus Hanau a. M. ist zum Vorstandsmitglied bestellt. Er vertritt die Gesellschaft gemeinschaftlich mit einem weiteren Vorstandsmitglied, stellvertretenden Vorstandsmitglied oder Prokuristen.

Lichtenwalde, Sa. Hugo Fischer, Holzstoffabrik, in Lichtenwalde. Der Gesellschafter Kaufman Max Emil Fischer ist infolge Ablebens ausgeschieden. Franz Hugo Fischer in Lichtenwalde führt das Geschäft unter der bisherigen Firma als Einzelkaufmann weiter.

Meiningen. Georg Hüttenmüller, Pappenfabrik und Papiergroßhandlung, in Meiningen. Frau Anna Hüttenmüller, geb. Helfricht, in Meiningen, ist als Prokuristin eingetragen worden.

Muskau. Papierfabrik Köbeln, Muskau, Gesellschaft mit beschränkter Haftung in Köbeln. Der bisherige Geschäftsführer, Kaufmann Arthur Moldenhauer, ist ausgeschieden und an seiner Stelle der Betriebsleiter Erich Bergander aus Köbeln als Geschäftsführer bestellt worden.

Oker, Harz. Die Druckpapierfabrik Oker, G. m. b. H., die schon länger in Schwierigkeiten war, hat, nach der „Wernigeröder Ztg.", ihre Fabrikation gänzlich eingestellt.

Oker, Harz. Nach der „Saale Ztg." Halle a. S., sind Verhandlungen im Gange, sämtliche Holzstoffabriken im Okertal in eine Gesellschaft zu vereinigen; Verhandlungen werden vom Rentner Schmidt in Bad Harzburg betrieben. Die Vereinigung soll dazu dienen die Betriebskosten zu verringern und den Einkauf des Holzes günstiger zu gestalten.

Sebnitz i. Sa. Der Aufsichtsrat der Papierfabrik Sebnitz, Akt.-Ges., zu Sebnitz i. Sa., beschloß, der für den 14. April einberufenen Generalversammlung vorzuschlagen, den nach reichlichen Abschreibungen verbleibenden Reingewinn von rund 50 000 Mk. auf neue Rechnung vorzutragen. Im Vorjahr wurden aus 191 468 Mk. Reingewinn 8 Prozent Dividende verteilt.

Wismar. Karl Witt, Papier- und Tütengroßhandlung,. Prokura ist erteilt an die Ehefrau des Inhabers, Frau Luise Witt, geb. Eggers.

Zittau. Gustav Renger, Papiergroßhandlung, in Zittau. Karl Hans Haselhorst ist ausgeschieden. Alleininhaber ist der Kaufmann Carl Moritz Haselhorst in Zittau.

Zeitzer Dampfkesselfabrik u. Apparatebauanstalt
G. Schumann, Zeitz 13 (Provinz Sachsen)

Dampfkessel **Hydraulische Nietung**

Dampf-Ueberhitzer

Feuerungen für Stein- u. Braunkohle. Bekohlungsanlagen. Holzkocher mit innerem Kupferschutzmantel. Lumpen- u. Strohkocher. Holzentrindungs- u. Waschtrommeln. Turbinenrohrleitungen

Digitized by Google

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Balsthal, Schweiz. Kuvertfabrik Balsthal A.-G. Unter dieser Firma hat sich mit Sitz in Balsthal eine Aktiengesellschaft gebildet. Sie bezweckt den Betrieb einer Kuvertfabrik und die Fabrikation von Rollenpapieren aller Art. Das Aktienkapital wurde auf 500 000 Fr. festgesetzt. Einbezahlt sind vorläufig 300 000 Fr. in 600 Inhaberaktien zu 500 Fr. Präsident des Verwaltungsrates ist A. Jaeggi, als Direktor fungiert H. Guggenbühl. Diese beiden Herren vertreten die Gesellschaft nebst zwei Prokuristen.

Bruzaholm, Schweden. Auf das Aktienkapital der Aktiebolaget Metallduk, Fabrik von Metallgeweben für die Holzstoff- und Papierindustrie, sind zusammen 30 000 Kr. eingezahlt. A.

Haar bei Obermühl a. d. D. (Lembach). Oberösterreich. Gelöscht wurde die Firma Augustenthaler Maschinen-Papierfabrik C. C. Müller infolge Beendigung des Konkurses.

Hudiksvall, Schweden. Das Sägewerk Hudiksvalls Trävaruaktiebolag (Aktienkapital 2 500 000 Kr.) beabsichtigt, zu Iggesund eine Sulfit- und Sulfatzellulosefabrik anzulegen. Als Bau- und Betriebsingenieur wurde G. Sundblad angestellt. A.

Näsviken, Schweden. Die Holzschleiferei und Pappenfabrik Forssa Bruks Nya Aktiebolag zahlt aus dem Gewinn für 1914 7½ Prozent Dividende auf die Vorzugsaktien, bewilligte 1000 Kronen zu Waldpflegeprämien in 1915 an die Gemeinden, woher sie ihren Holzbedarf deckt und benutzt den Rest zu Abschreibungen, Reservefonds und Uebertrag. Als neues Vorstandsmitglied wurde Bürgermeister H. Rissler, Hudiksvall, gewählt. A.

Pisek, Böhmen. Die Holzpappenfabrik Markus Spitz & Söhne in Pisek hat sich insolvent erklärt. Die Passiven sind sehr bedeutend. Es wird ein außergerichtlicher Ausgleich angestrebt.

Prag. Vereinigte Papier- und Ultramarin-Fabriken Jacob Kraus, Joh. Setzer, N. Schneider jr. A.-G.; Zweigniederlassung der in Wien I., Maximilianstraße 13, bestehenden Hauptniederlassung. Das Grundkapital der Gesellschaft beträgt 5 Millionen Kronen, zerlegt in 25 000 Stück auf den Ueberbringer lautende unteilbare Aktien zu je 200 Kr. Vorstand der Gesellschaft ist der aus sechs bis elf Mitgliedern bestehende Verwaltungsrat. Als Mitglieder des Verwaltungsrates wurden eingetragen: Geza von Goldberger, Großindustrieller; Karl Adolf Horny, Handelsgesellschafter; M. Horny, Handelsgesellschafter; Dr. A. Kraus, Handelsgesellschafter; Josef Kraus, Handelsgesellschafter; Rudolf Kraus, Handelsgesellschafter; Dr. Wilhelm Rosenberg, Hof- und Gerichtsadvokat; kaiserlicher Rat Kornel Spitzer, und Dr. Albert Weingarten, Hof- und Gerichtsadvokat, sämtlich in Wien. Zu Kollektivprokuristen wurden bestellt: Josef Becicka in Weitenegg; Peter Doborgasy in Wien; Heinrich Freund in Wien; Stephan Fridezko in Wien; Josef Luchesi in Wien; Wilhelm Pfannenschmied in Franzensthal a. d. Moldau; Friedrich Pollak in Prag; Franz Simon in Neunkirchen und Dr. Friedrich August Stallberg in Karbitz.

Skien (Norwegen). Skiens Zellulosefabrik hat am 27. Februar den Betrieb eingestellt, da es nicht geglückt ist, neue Arbeiter als Ersatz für die 20 zu finden, die vor kurzem in den Ausstand traten, infolge Meinungsverschiedenheiten über eine besondere Kaffeepause. Die Fabrik beschäftigt über 100 Arbeiter. F.

Strömsund, Schweden. Ulriksforsfabriksaktiebolag, Strömsund, hielt kürzlich die konstituierende Versammlung ab. Die Gesellschaft beginnt mit einem Minimumkapital von 1½ Millionen Kronen. Die Fabrik, die auf eine Jahresproduktion von zirka 10 000 Tonnen gebleichte Sulfitzellulose berechnet ist, soll in der Nähe von Ulriksfors, Eisenbahnstation an der Inlandsbahn in Jemtland, erbaut werden. Der Sitz der Gesellschaft ist Strömsund, die Verschiffung soll über Trondhjem erfolgen. Die Fabrik soll im Sommer 1916 betriebsfertig sein. Die Direktion besteht aus den Herren Agrossom U. Holm, Oberst N. Aspgren, Direktor A. Näslund, N. M Jönsson und Ingenieur Magnus Hanson, der verwaltender Direktor und Bauleiter ist. F.

Digitized by Google

Tofte i. Hurum, Norwegen. Die Sulfitzellulosefabrik A.-S. Tofte, Zellulosefabrik, hat ihr Aktienkapital um 550 000 Kr. auf 1 650 000 Kr., voll eingezahlt, erhöht. A.

Zürich. „Welco", Holzstoffwerke, Zürich. Unter dieser Firma hat sich mit Sitz in Zürich eine Genossenschaft gebildet, deren Zweck die Uebernahme der Aktiven und Passiven der Firma J. Welti & Co., Holzstoffwerke in Zürich, mit Fabrik in Schindellegi ist, ferner die Herstellung und der Vertrieb in der Schweiz von Holzstoff-Fabrikaten aller Art nach dem Patentverfahren von J. Fahrni. Das Genossenschaftskapital setzt sich zusammen: a) aus 400 Stammanteilscheinen von 500 Fr.; b) aus Prioritätsanteilscheinen in unbestimmter Zahl à 500 Fr. Der Vorstand besteht aus den Herren Johannes Welti in Zürich (Präsident), Fritz Ernst-Curty, Ingenieur, Zürich, Hans Schwarz, Höngg, und Jakob Fahrni, Zürich.

— Die Firma J. Welti & Co. in Zürich 2, Holzstoffwerk, ist infolge Ueberganges des Geschäftes in Aktiven und Passiven an die Firma Welco, Holzstoffwerke, Zürich, in Zürich, erloschen.

Todesfälle.

Den Heldentod fürs Vaterland starb:

Herr Artur Berger, Chef der Holzstoff-Fabriks-Firma Berger & Dittrich in Petersdorf i. R.

Herr Unteroffizier Otto Hein, Verlader; Herr Gefreiter Hermann Thönes, Buchhalter; Herr Wilhelm Sohn, Bischofsroller, in der Papierfabrik von Heinr. Geldmacher, G. m. b. H., in Winterborn, Rheinl.

Wien. Herr Leopold v. Lieben, Präsident des Verwaltungsrates der Theresienthaler Papierfabrik von Ellissen Roeder & Co., Aktiengesellschaft, ist gestorben.

Böhmisch-Krumau. Herr Adolf Spitzer, langjähriger Vertreter der Böhmisch-Krumauer Maschinenpapierfabriken Ignaz Spiro & Söhne, ist nach langer Krankheit im hohen Alter verstorben.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz wurden ausgezeichnet:

Herr Walter Türk, Leutn. d. L., Dipl.-Ing., ältester Sohn des Herrn Gustav Türk, Halbstoffwerk in Rohr i. Thür.

Herr Herm. Kießling, Buchhalter der Papierfabrik Ullersdorf, G. m. b. H., in Ullersdorf im Isergebirge.

Herr Max Müller, Maschinenmeister, Herr Rich. Schramm, Gärtner und Herr Arnold Günther, Packer von der Papierfabrik Fockendorf, A.-G., in Fockendorf, Sa.-A.

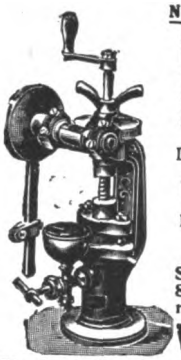
Herr Max Lindner, Gefr. d. R., von der Papierfabrik Siegel & Haase, Grünhainichen i. Sa.

Herr Philipp Beyreuther, L. d. R., Sohn des Herrn Max Beyreuther, Holzstoffabriksbesitzer in Johanngeorgenstadt, Sa.

Herr Leutnant Tolle, Korrespondent; Leutnant Koch, Reisevertreter, und Unteroffizier Hering, Maurer, der Papierfabrik Sundern.

Staatlich geschütztes Unternehmen. Die zur Neusiedler Aktiengesellschaft für Papierfabrikation gehörende Papierfabrik in Pilsen ist laut Ministerialerlaß vom 15. Februar 1915 unter staatlichen Schutz gestellt.

Ritter's Original- autom. Dampfschmierapparat
Anerkannt vollkommenster Apparat. Enorme Oelersparnisse
Nur echt, wenn mit meiner Schutzmarke



Ueber 12 000 St. im Betriebe, bei der Kais. Marine, den Kgl. Staatsbahnen u. Werkstätten, sowie den bedeutendsten Dampfschiffahrtsgesellschaften, Werften, Dampfmaschinenfabriken, Berg- und Hüttenwerken usw. usw.

Eingetragene Schutzmarke

Genaueste Regulierung und bei höchster Tourenzahl absolut sicher und geräuschlos arbeitend. Eleg. u. sorgfältige Ausführung. Keine zerbrechlichen Teile

Spezialapparate mit 1, 2, 3, 4, 6 und 8 Stempeln für Lokomotiven, Grossgasmaschinen, Heissdampfmaschinen usw.

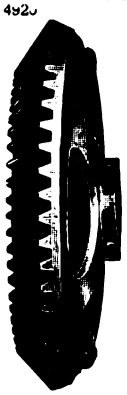
W. Ritter Altona (Elbe 11)
Für einzyl. Maschinen **Maschinenfabrik** Gegründet 1848

Kasein

Peßmann & Voss
Hamburg · Telegr.-Adresse: Pefvoss

Gummiwalzen-Bezüge
für die gesamte Papier-Industrie, insbesondere auch Ia Hartgummiwalzen als Ersatz für Messing- oder Kupferwalzen, und Siebplatten nach eigenem Verfahren liefert in bewährter Qualität und Ausführung
Warmbrunner Gummiwalzenfabrik
Dr. C. Neubert **WARMBRUNN i. Schl.**

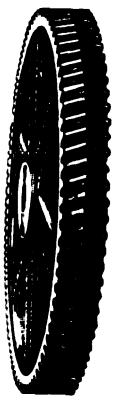
Zahnräderfabrik Augsburg
vorm. J. RENK ◇ Akt.-Ges. ◇ AUGSBURG



Zahnräder
Jeder Art und Grösse
in allen gangbar. Materialien

Geschwindigkeits-verminderer
mit Schnecken- od. Stirnradschneckengetrieben DRGM.

Stirnräder mit Wüstverzahnung
oder gefrästen Winkelzähnen



Digitized by Google

Jubiläum. Am 18. März waren es fünfundzwanzig Jahre, daß Herr Oberwerkführer Fr. Balz in der Papierfabrik Mainz-Kostheim tätig ist.

Unfall. In der Papierfabrik zu Teisnach (Niederbayern) geriet bis auf jetzt unaufgeklärte Weise der 17 Jahre alte Arbeiter Joh. Heigl in die Papierzerfaserungsmaschine. Der Bedauernswerte war sofort tot.

— In der Papierfabrik Flensburg erlitt beim Reinigen der Walzen der Maschinengehilfe Hans Jessen eine arge Verbrennung. Er benutzte zum Reinigen der Walzen versehentlich Benzol, das sich an der heißen Walze entzündete.

Bücherschau

Le Cartiere d'Italia. Indicatore Grafico delle Cartiere loco Ubicazione e Ferroviarie e Porti di Sbarco pin Vicini. Herausgegeben vom Verlag der Zeitschrift L'Industria delle Carte, Eigentümer Enrico Toniolo, Mailand, Via Principe Umberto No. 24.

Allen, die Interesse an der italienischen Papierfabrikation haben, wird die vorliegende, äußerst übersichtliche Karte der italienischen Papierfabriken willkommen sein. Die Papierfabriken sind so in die Karte eingetragen, daß das betreffende Zeichen gleich die Höhe der Jahresproduktion erkennen läßt. Eisenbahnen und Wege sind natürlich auch auf der Karte angegeben. Eine der Karte beigefügte Liste enthält die hauptsächlichsten Firmen alphabetisch geordnet mit der Bezeichnung des Quadrats, in welchem die betreffende Firma auf der Karte zu finden ist. Besondere Zeichen lassen hierbei erkennen, ob die Fabrik feine Papiere herstellt, ob sie gleichzeitig auch Holzmasse erzeugt oder Pappen aus Holzstoff. Eine weitere Aufstellung enthält die Adressen der Fabriken nach Provinzen geordnet unter gleichem Hinweis auf die Karte.

Beilagen-Hinweis.

Die Spezialfabrik für Pumpen und Gebläsemaschinen Carl Enke, Schkeuditz bei Leipzig, veranschaulicht in dem beiliegenden Prospekt ihre anerkannt leistungsfähigen Typen von Rotationspumpen für alle Flüssigkeiten, Turbinenpumpen für alle Leistungen und jede Förderhöhe, doppeltwirkende Plungerpumpen für alle Betriebsarten sowie Rotationsluftpumpen, die sich auch für Millspaughapparate an Papiermaschinen vorzüglich bewähren. Die zahlreichen Referenzen bestätigen den Ruf der Firma und ihrer Fabrikate aufs beste.

Beim **Ausbleiben** oder **bei verspäteter Lieferung** einer Nummer wende man sich stets an den

Briefträger oder die zuständige Bestellpostanstalt.

Erst wenn Nachlieferung und Aufklärung nicht in angemessener Frist erfolgen, schreibe man unter Angabe der bereits unternommenen Schritte an den Verlag unserer Zeitung.

Honsalin-Hartglasur ges. gesch.

Hochglänzender, unerreicht säure- u. laugenbeständiger Anstrich von glasurartiger Härte u. Wide: standfähigkeit für Wände, Bottiche, Holländer, Absorptions-Apparate, Eisenkonstruktionen etc. in allen Nüancen lieferbar.

Rostverhütende Eisenanstrich-Farbe „REF"

Verlässlichstes Rostschutzmittel für kalfbleibende Objekte. Verhindert durch einmaligen Anstrich jede Verrostung sowie das Weitergreifen vorhandenen Rostes. Direkt über Rost streichbar.

— **Glänzend begutachtete Sonderanstriche!** —

Verlangen Sie Prospekte von den alleinigen Fabrikanten:

Rostschutz-Farbwerke Frischauer & Comp.

Wien. **Asperg-C. vor Stuttgart.** **Budapest.**

Werner & Pfleiderer

Cannstatt-Stuttgart

Berlin, Cöln a. Rhein, Hamburg, Frankfurt a. M., Dresden, Wien, London, Peterborough, Paris, Mailand, Moskau, Saginaw U.S.A., Buenos Aires

Papier-Zerfaserer

für Papierabfälle, Holzstoff, Zellulose usw. bis zu einem

Totalinhalt von 2800 Litern.

Mineralmahl- und Schlämmwerke J. Elias, Prag VII, Bohemia

liefert auch **während des Krieges** und für Abschluß **(außer Syndikat)**

böhmischen Kaolin **als Ersatz für engl. China Clay**

5610 **in hervorragenden Qualitäten**

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur **A. Lutz,** Gross-Lichterfelde-West; für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur **Carl Franck,** Karlshorst-Berlin; **für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt,** Berlin. — Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: **An die Redaktion des „Papier-Fabrikant", Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142.**

Digitized by Google

Luftheizungs-Anlagen

für

Werkstätten und · Fabrikräume ·

insbesondere

Papierfabriken

liefert

in bewährtester Ausführung unter voller Garantie für gute Arbeitsweise

Benno Schilde, G. m. b. H., Hersfeld, H.-N.

Im Sommer gleichzeitig als Kühlung zu benutzen.

Verlangen Sie Sonder-Prospekt.

SUDENBURGER MASCHINENFABRIK UND EISENGIESSEREI

Aktiengesellschaft zu Magdeburg

Gegründet 1843 · Telegramm-Adresse: Zuckerrohr · Fernsprecher Nr. 1

liefert vollständige bewährte

Eindampfanlagen

für Sulfatablaugen

mit Schnell- und Fertigverdampfern eigenen Systems
Deutsches Reichs-Patent angemeldet u. Auslands-Patente!

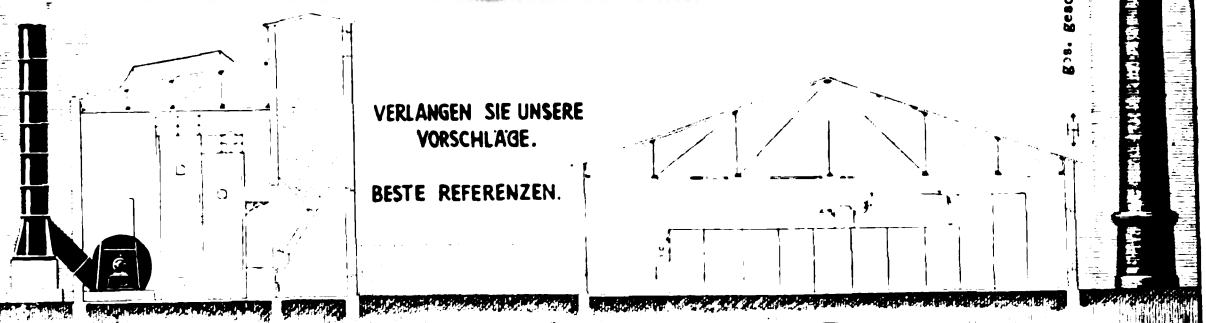
für Sulfitablaugen

nach den Patenten KESTNER-MÜLLER

Mehrere Anlagen für Sulfatablaugen und Sulfitablaugen mit großem Erfolge im Betrieb! / Ausarbeitung von Kostenanschlägen und Ingenieurbesuch bereitwilligst!

Digitized by Google

ES IST VERKEHRT, IN JEDEM FALLE NUR DAS EINE ODER ANDERE VORZUSCHLAGEN. WO DIE BETRIEBSVERHÄLTNISSE FÜR EINEN SCHORNSTEIN SPRECHEN, IST DIESER AM PLATZE, WÄHREND IM ANDEREN FALLE DER SAUGZUG VORTEILE BIETET.
WIR FÜHREN BEIDES AUS UND SIND DEMNACH UNPARTEIISCHE BERATER.



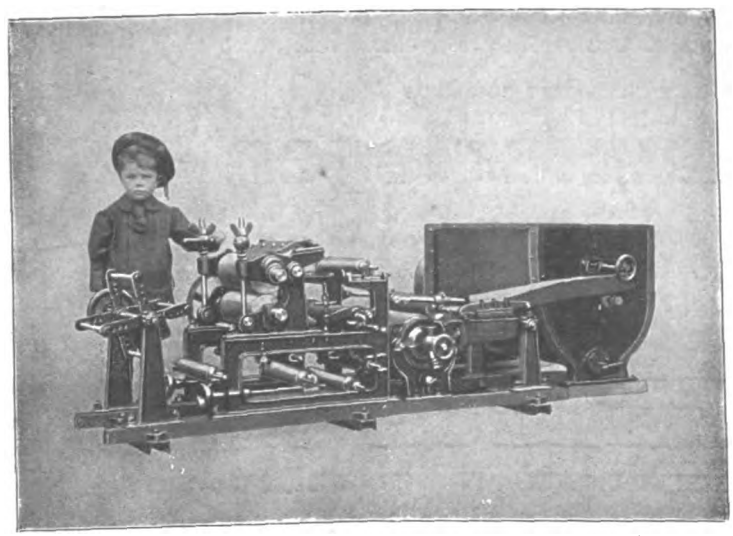
VERLANGEN SIE UNSERE VORSCHLÄGE.

BESTE REFERENZEN.

J. A. TOPF & SÖHNE, ERFURT.

C. Joachim & Sohn, Schweinfurt a. M.

Maschinenfabrik / Eisengiesserei / Kesselschmiede



Für den Fabrikbetrieb:

Hadernschneider/Drescher/Holländer und Kollergänge/Stroh- und Hadernkocher/Rühr- und Schöpfwerke/Stoffpumpen/Cylindermaschinen, Ein- und Mehrcyl./Langsiebmasch./Schraubenpressen / Walzenpressen / Glätt- und Satinierwerke/Kolben- und Centrifugalpumpen, Saugerpumpen / Trockencylinder/Komplette Einrichtungen von Asbest-, Zement - Schiefer - Fabriken

Für Versuchs- u. Lehrzwecke:

Kleine Holländer in 6 Größen/Dampfgefäße halbrund u. kugelförmig/Kleine Schöpfbütten u. Schöpfformen/Schraubenpressen/Kleine Pappen- u. Papiermaschinen/Trockenapparate/Satinierwerke mit Stahl- und Papierwalzen (in den verschiedensten Ausführungen nach den betreffend. Wünschen) Versuchskollergang Knotenfänger und Haspel

Spezialität: Maschinen für Pappen- und Papier-Fabrikation

Druck von Otto Elsner A.-G., Berlin S.

Digitized by Google

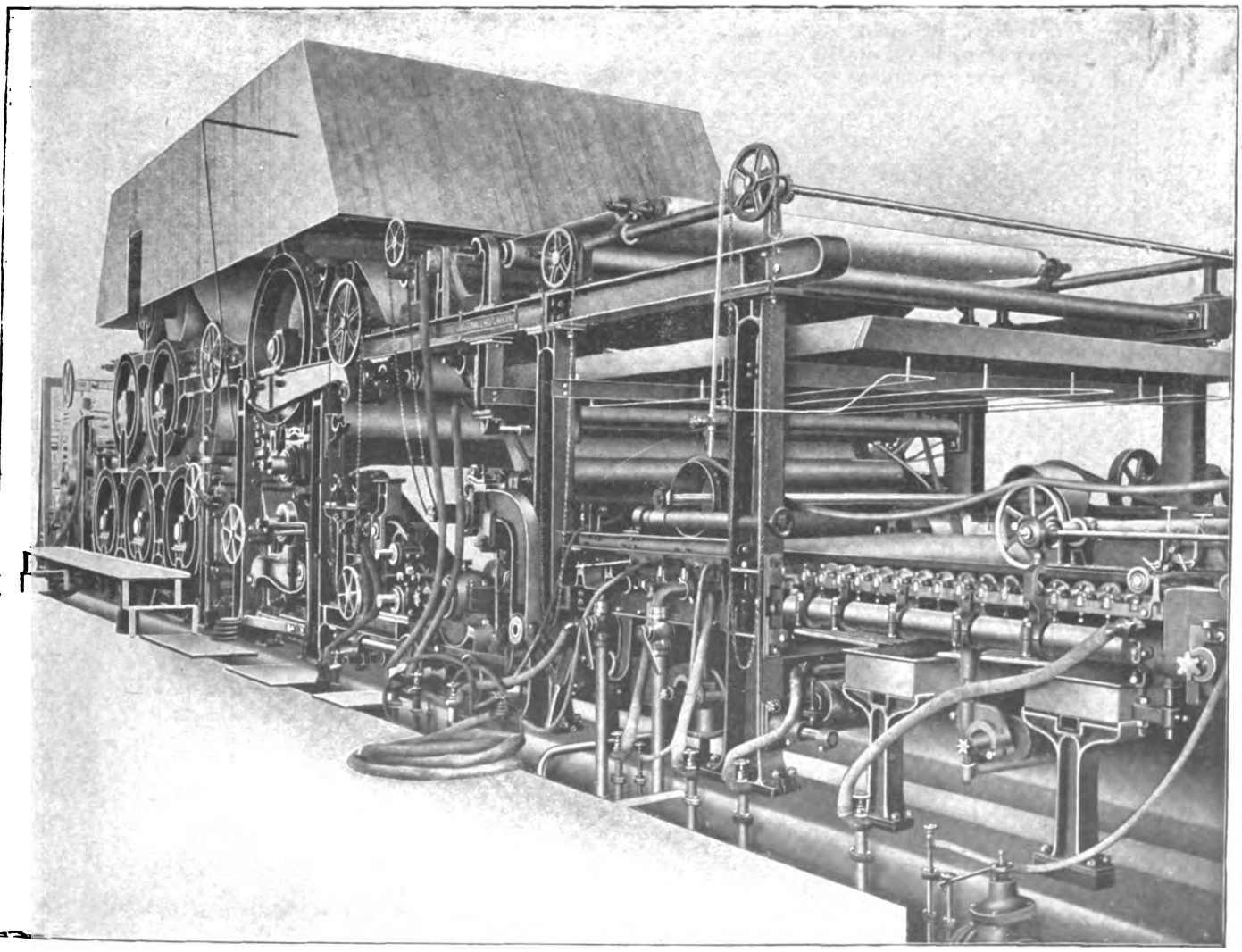
LE FABRICANT DE PAPIER — DER — THE PAPER MAKER

PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 14. Berlin, 2. April 1915. XIII. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Papiermaschine für dünne Papiere
mit Selbst- und Handabnahme

Digitized by Google

Um das mir noch verbliebene Arbeiterpersonal zu beschäftigen

erhalte ich meinen Betrieb auch während des Krieges voll aufrecht

Ich bin daher wieder in der Lage, meine geehrte Kundschaft in gewohnter, sorgfältiger Weise zu bedienen

Aufträge werden in kürzester Frist erledigt. Ebenso können **Kreismesser und andere Ersatzteile** für meine Schneidmaschinen, da meist vorrätig, jederzeit rasch geliefert werden

Im Bau befinden sich z. Zt:

Einige Präzisions-Papierrollen-Schneid- und Wickelmaschinen

Mod. D, I und II mit Universal-Antrieb, für Schmalschnitt

Einige Präzisions-Umrollmaschinen für Rotationsrollen

des neuesten Modells IV, und verschiedene

Kreismesser-Schleif- und Hülsenabstech-Maschinen

Gandenberger'sche Maschinen-Fabrik

GEORG GOEBEL Darmstadt

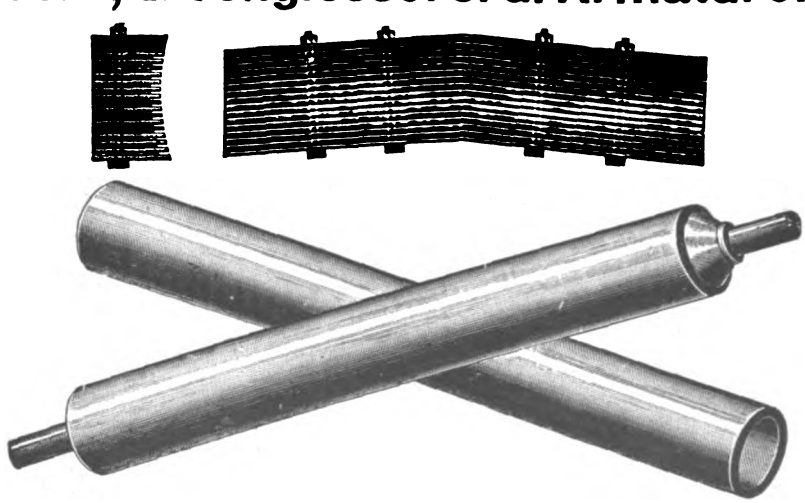
Deutsche Phosphorbronze-Industrie

E. v. Münstermann, G. m. b. H.

Kattowitz, O.-S., Ludwigshütte.

Metallwerk, Eisengiesserei u. Armaturenfabrik

Filialen: **Bielitz** (Oesterr.-Schlesien) **Sosnowice** (Russ.-Polen)



Filialen: **Bielitz** (Oesterr.-Schlesien) **Sosnowice** (Russ.-Polen)

Holländermesser u. Grundwerkschienen sowie Schaber; aus Dr. Künzels Original-Phosphorbronze, nach besond. erprobt. System kalt gewalzt.

Ueberzüge für Nasspresswalzen sowie komplette Walzen; aus Dr. Künzels Original-Phosphorbronze vollkommen dicht und porenfrei.

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen. Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort.

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet.

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend.

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall.

Herausgegeben von **Otto Elsner** Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XIII. Jahrgang **BERLIN, 2. April 1915** **Heft 14**

Inhalt:

Seite		
213—214	Filzfreies Trocknen.	
215	Explosion eines Zellstoffkochers.	
216—218	Maßnahmen für die wirtschaftlichere Ausnutzung der Maschinenöle.	
218—228	Patent-Umschau — Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Vermischtes	

Sommaire:

Page		
214	Le séchage sans feutres.	
215	Explosion d'un lessiveur à Cellulose.	
218—228	Revue des brevets — Marchés — Petites nouvelles	

Contents:

Page		
214	Drying without Felts.	
215	Explosion of a Digester.	
218—228	Review of Patents — Markets — Miscellanea	

Filzfreies Trocknen.

In Heft 4 dieser Zeitschrift wurde unter obigem Titel auf Mißstände hingewiesen, welche beim Trocknen von Papier auftreten, weshalb mir vergönnt sei, auf einige Punkte, welche für das Trocknen aller Stoffe, nicht nur für Papier, von Bedeutung sind, aufmerksam zu machen.

Wird ein sehr nasses Material plötzlich mit sehr heißen Flächen oder hoch erhitzter Luft zusammengebracht, so entsteht zunächst eine rapide Verdampfung, wobei das Trockengut selbst zwar verhältnismäßig kühl bleibt, aber doch recht plötzlichen Formveränderungen ausgesetzt werden kann, so daß eine der Hauptbedingungen zum Auftreten von Spannungen in ihm geschaffen ist.

Die Intensität der Verdampfung nimmt indessen sehr schnell ab und verlangsamt sich bald derart, daß die Entfernung der letzten Feuchtigkeitsreste meistens einen unverhältnismäßig großen Aufwand an Berührungszeit und -fläche erfordert. Es ist dies zurückzuführen einesteils auf den schnell abnehmenden Temperaturunterschied zwischen heizendem und beheiztem Stoff, und bei Tunnel- und Trommeltrocknern außerdem darauf, daß die Aufnahmefähigkeit der Trockenluft für Feuchtigkeit mit abnehmender Temperatur der Luft stark sinkt.

Um deshalb die Wirkung der Trockenpartie von Papiermaschinen auf ein einigermaßen befriedigendes Maß zu bringen — auf den Quadratmeter Zylinderoberfläche entfällt eine Wasserverdunstung von etwa 10—12 kg stündlich, auf 1 qm Walzenoberfläche bei Kartoffeltrocknern dagegen 70—80 kg — wurde von mir in meinem Buch „Das Trocknen und die Trockner"*) schon vor Jahren angeregt, die Trockenzylinder nicht mehr in einer oder zwei Horizontalebenen, sondern in einer auf- und wieder absteigenden Linie hintereinander zu legen und den mittelsten, höchsten von ihnen

*) R. Oldenbourg, München, 2. Auflage.

Anzeigenschluß für die nächste Nummer: Dienstag, den 6. April.

Digitized by Google

mit Dampf von der höchsten zulässigen Spannung, die tieferen mit Abdampf und die beiden untersten mit Kondenswasser zu heizen.

Dadurch wird an der aufsteigenden Linie eine ständige Temperaturzunahme erreicht, welche auf dem ersten Zylinder nur eine mäßige, auf jedem folgenden aber eine stärkere Verdampfung herbeiführt, bis zum mittelsten höchsten Zylinder, von wo ab die Temperatur allerdings fällt, die Verdampfung aber keineswegs in gleichem Maße. Das Gesetz ist dasselbe wie bei dem von jenem Angestellten beobachteten Fall, wonach seine heißen Porzellangeräte nach dem Waschen sofort ohne äußeres Zutun trocknen. Alle Heizflächen werden also besser ausgenutzt, die Papierbahn verläßt die Trockenpartie mit mäßiger Temperatur ohne Spannung und Zylinderfläche und der Dampfverbrauch kann vermindert werden. Ein weiterer, nicht zu unterschätzender Vorteil ist darin zu erblicken, daß um das Ganze herum ein sehr lebhafter Luftabzug nach oben eintritt, der jede Wrasen- oder Tropfenbildung verhindert.

Es dürfte sich doch wohl lohnen, diese Sache einmal näher in Erwägung zu ziehen und dabei gleichzeitig eine Verminderung der Filze, gegebenenfalls unter Verwendung von Anpreßwalzen, im Auge zu behalten.

Zivilingenieur Otto Marr.

Le séchage sans feutres.

Voici quelques remarques à ajouter aux renseignements fournis sous le titre ci-dessus, dans la livraison No. 4 de cette année:

Lorsque des matières fortement trempées viennent en contact avec de l'air surchauffé ou des surfaces très chaudes, il se produit tout d'abord une vaporisation rapide. Tandis que la matière sèche reste relativement fraiche, elle éprouve cependant des tensions intérieures, par suite des changements brusques de la forme.

L'intensité de la vaporisation diminue pourtant rapidement et se ralentit finalement au point, que l'enlèvement des derniers restants d'humidité exige une surface de séchage très grande et une durée excessive de contact. C'est que la différence de température entre la matière et la surface de chauffe diminue rapidement, et que la température de l'air séchant, bientôt saturé d'humidité, baisse fortement.

Il convient donc de disposer les cylindres sécheurs, non pas en un ou deux rangs horizontaux, comme d'habitude, mais en ligne ascendante et descendante, l'un derrière l'autre. Le cylindre le plus au centre et le plus élevé, doit être chauffé alors au moyen de vapeur de la plus haute tension admissible; ceux du milieu, par la vapeur d'échappement, et les autres, inférieurs, par l'eau de condensation. On obtient ainsi sur la ligne ascendante une augmentation constante de la température des cylindres, en même temps qu'une vaporisation de plus en plus vive. Bien que sur la ligne descendante, la température des cylindres tombe, la vaporisation ne diminue pas au même degré. Grâce à cette disposition on peut économiser de la vapeur et de la surface de chauffe.

Le papier quitte la partie séchante à température modérée et sans tension intérieure. Un autre avantage encore, réside dans l'augmentation du courant d'air, de bas en haut, ce qui empêche toute formation de gouttes.

Drying without Felts.

The following may be said with regard to the remarks published under the above heading in No. 4 of this journal.

When a very wet material is suddenly brought into contact with very hot surfaces or highly heated air, a rapid evaporation results, while the material to be dried remains comparatively cool, but interior tensions are produced owing to the sudden deformation.

The force of the evaporation, however, very quickly drops and decreases eventually to such an extent that the removal of the last traces of moisture requires a comparatively high expenditure of contact time and drying surface. The reason for this lies in the fact that the difference between the temperature of the heating surface and that of the pulp decreases quickly and the temperature of the drying air, which has become saturated with moisture sinks rapidly.

It is, therefore, advisable to dispose the drying cylinder instead of in one or two horizontal rows, in a line first sloping upwards and then again downwards. The cylinder in the middle, viz. the highest cylinder is heated with steam of the maximum pressure admissible, the intermediate cylinder with exhaust steam, the lowest with condensation water. By such arrangement it is obtained that the temperature of the cylinder rises steadily in the upwards sloping line and therefore also causes a steadily increasing evaporation. On the downward sloping line the temperature of the cylinders again decreases, but the evaporation does not decrease at the same rate. This arrangement allows of a saving in heating surface and in steam consumption. The web of paper leaves the drying section at a moderate temperature and without any interior tension. A further advantage derived is an increased circulation of the air from down up, so that all formation of drops is inhibited.

Digitized by Google

Explosion eines Zellstoffkochers.

Im vorigen Jahre*) wurde über die Explosion eines stehenden Zellstoffkochers in Grand Mère in Kanada berichtet, die durch das Aufreißen der senkrechten Lasche der Längsnaht des mittleren Schusses eingeleitet worden war. Bei der Untersuchung des Falles ergab sich, daß auch die zweite Lasche des nämlichen Schusses sowie noch andere Längslaschen Anbrüche zwischen den Nietlöchern aufwiesen. Schwächungen des Baustoffs infolge von Säureangriff konnten nicht wahrgenommen werden, auch fehlte jegliches Anzeichen dafür, daß die Explosion durch Ueberschreiten der festgesetzten höchsten Dampfspannung, durch einen Wasserschlag oder dergleichen entstanden wäre. Die Prüfung des Baustoffs ergab, daß das zum Bau des Kochers verwendete Mantelblech etwas über 39 kg/qmm Zerreißfestigkeit und rd. 31 % Dehnung besaß; seine Elastizitätsgrenze lag zwischen 7,52 und 11,88 kg/qmm, also sehr tief. Die chemische Zusammensetzung des Mantelblechs entsprach den in Amerika üblichen Anforderungen; das Laschenblech enthielt etwas zu viel Kohlenstoff (0,313 %), war demnach härter und weniger dehnbar als das Mantelblech.

Genaue Untersuchungen, die die Universität in Montreal auf Veranlassung der Hartforder Dampfkessel- und Versicherungs-Gesellschaft vornahm, haben nun ergeben, daß die Laschen solcher Kocher dauernd stark wechselnden Biegungsbeanspruchungen ausgesetzt sind. Bei einem Versuche unter Verhältnissen, die denen beim Betriebe des aufgerissenen Kochers entsprachen, stieg die Spannung an der inneren Seite der Lasche bis auf 10,3 kg/qmm, sie überschritt also stellenweise die Elastizitätsgrenze. Diese dauernde Beanspruchung mußte mit der Zeit zum Bruche führen; der geborstene Kocher hat ihr vierzehn Jahre lang standgehalten.

*) Nach Ztschr. d. Dpfk.-Unters.- u. Vers.-Ges. in Wien.

Explosion d'un lessiveur à Cellulose.

En 1913, un lessiveur à cellulose a fait explosion à Grand-Mère, dans la province de Canada. La plaque verticale du couvre-joint de la soudure longitudinale de la virole moyenne, était rompue. L'examen établissait, entre les trous de rivets d'un autre couvre-joint de la même virole, la présence de petites fentes. Aucune action de l'acide n'a pu être constatée et l'explosion n'avait été provoquée ni par suite d'une tension trop élevée de la vapeur, ni par des coups d'eau.

L'épreuve des matériaux de construction du lessiveur constata une résistance à la rupture, de l'enveloppe, de 39 kilos au m. carré et une dilatation de 31 pour 100. La limite d'élasticité variait entre 7,52 et 11,88 kilos au m. carré, ce qui est très bas. La composition chimique de la tôle de l'enveloppe répondait aux prescriptions en usage en Amérique; la tôle des couvre-joints renfermait un peu trop de carbone (0,313 p. 100); elle était donc plus dure et moins ductile que celle de l'enveloppe.

Les couvre-joints de ce genre de lessiveurs sont continuellement exposés à des efforts de flexion très variables. A l'épreuve, la tension à la face intérieure du couvre-joint monta jusqu'à 10,3 kilos au m. carré, dépassant ainsi par endroits la limite d'élasticité. C'est par suite de ces efforts continuels, que l'accident s'est produit après 14 années d'exercice.

Explosion of a Digester.

In Grand-Mère in Canada a cellulose-boiler exploded in 1913. The vertical fishplate of the longitudinal seam of the central section was torn asunder. The examination showed that also a second fishplate of the same section, and other longitudinal fishplates had small cracks between the rivet holes. No effect of the acid on the iron could be ascertained, nor that the explosion had been caused by a too high steam pressure or water-shock. The examination of the material of the digester shows a tensile strength of the shell plate of 39 ko. per sqmm, and an elongation of 31 %; the ultimate elasticity was found to be between 7.52 and 11.88 ko. per sqmm, thus very low. The chemical analysis of the shell plate showed a result which corresponded to the stipulations customary in America; the fishplate material contained somewhat too high a percentage of carbon (0.313 %) and it was therefore harder and less elastic than the shell material.

The fishplates of such digesters are permanently subject to high bending strains. At an experiment the tension on the inner side of the fishplate rose to even 10.3 ko. per sqmm; thus at points exceeding the ultimate elasticity. Such permanent strains caused the accident after the digester had been at work for 14 years.

Digitized by Google

Maßnahmen für die wirtschaftlichere Ausnutzung der Maschinenöle.

Durch die Knappheit in Schmierölen und die damit verbundene Preissteigerung ist die Industrie gezwungen, der Oelverbrauchskontrolle ein bisher nicht gekanntes Interesse zu widmen. Wenn der Einkauf von Schmieröl früher bereits als Vertrauenssache bezeichnet wurde, so hat dies heute eine noch viel größere Berechtigung. Es spottet geradezu jeder Beschreibung, was dem Verbraucher von Schmieröl heute alles zum Schmieren seiner Maschinen angeboten und als „Schmieröl" verkauft wird. Es ist bereits soweit gekommen, daß unreelle Firmen Teeröl bzw. teerölhaltige Mineral- und Pflanzenöle unter irgendeinem hochtönenden Namen als „billige Maschinenöle" anbieten. Dem Verfasser dieses sind Fälle bekannt, wo derartige Oele unter Phantasienamen zu einem unverhältnismäßig hohem Preise angeboten wurden, und überdies, weil unrein, gerade die Sicherheit der damit geschmierten Maschinenteile in hohem Grade gefährdet hätten, ganz abgesehen davon, daß von einer Schmierwirkung im Sinne eines wirklichen Schmieröles keine Rede sein kann. Es empfiehlt sich daher heute beim Einkauf von Maschinenölen vorsichtiger als je vorzugehen und hierbei den alten bewährten Erfahrungssatz zu berücksichtigen, nur bei denjenigen Spezialfirmen zu kaufen, die bereits zu normalen Zeiten ein gutes und einwandfreies Oel geliefert haben. Diese Firmen werden zweifellos auch in der jetzigen, schweren Zeit bemüht bleiben, soweit als möglich brauchbare, wenn auch von den bisherigen Sorten etwas abweichende Oele zu angemessenen Preisen zu liefern. Dies bezieht sich besonders auf die sogenannten hellen und teilweise durchsichtigen Oele, die fast nicht mehr zu haben sind. Es gibt indessen unter den dunklen Oelen immerhin genug gute Oele, die ohne weiteres als Ersatz genommen werden können. Es ist hierbei nur, wie auch bereits schon früher, mehr Vorsicht geboten, da sich unter den dunklen Oelsorten leichter die verfälschten unterbringen lassen.

Da nach Vorstehendem für jeden Maschinenbetrieb eine verschärfte Kontrolle der Schmieröllieferungen, wie auch des Schmierölverbrauchs gegeben ist, sollen im Nachstehenden diejenigen Maßnahmen behandelt werden, welche geeignet erscheinen, einmal den Schmierölverbrauch soviel als möglich zu verringern, und weiter die verbrauchten Oelmengen soweit als möglich zurückzugewinnen. Zum Schluß soll ferner kurz auf die Mitverwendung geeigneter Schmierölverbesserungsstoffe sowie eines kürzlich vom Verfasser bereits in der Praxis erprobten Ersatz- bzw. Zusatzstoffes eingegangen werden.

Als erste Bedingung für die Durchführung einer geregelten Schmierölkontrolle muß verlangt werden, daß der Verbrauch für jede Abteilung eines Werkes gesondert gebucht wird. Schon hierbei wird fast überall festgestellt werden, daß einzelne Betriebe unverhältnismäßig viel Oel gebrauchen, im Gegensatz zu anderen, die vielleicht unter gleichen oder ähnlichen Betriebsverhältnissen weniger verbrauchen. Im allgemeinen und besonders zu normalen Zeiten wird erfahrungsgemäß viel reichlicher geschmiert, als für die Erzielung des Endzweckes unbedingt erforderlich ist. Wenn dieser Zustand zu normalen Zeiten nun auch der Berücksichtigung einer wohl überall angestrebten hohen Betriebssicherheit wegen eine gewisse Berechtigung hat, so muß heute der bestehenden Oelknappheit und der hohen Preise wegen anders verfahren werden. Man kann ohne Uebertreibung die Behauptung aufstellen, daß bei scharfer Durchführung einer Oelverbrauchskontrolle leicht 40 bis 50 Prozent Oel gespart werden, wenn nur mehr als sonst darauf geachtet wird, daß „kein Tropfen" daneben gerät. Man bedenke ferner, daß es sich schon bei einer Ersparnis von nur 5 kg Oel täglich lohnt, einen besonderen Schmierer anzustellen. In großen Betrieben mit einem Schmierölverbrauch von mehreren Tausend Kilogramm im Monat kann daher allein durch eine sachgemäße Wartung viel gespart werden, besonders aber, wenn der betreffende Schmierer an den Ersparnissen durch hohe Prämien interessiert ist. Als Prämie hat sich der Betrag von etwa 5 Proz. der Ersparnis, je nach Größe des betreffenden Betriebes, gut bewährt. Gelingt es beispielsweise, auf diese Weise in einem Betriebe, der monatlich ungefähr 2000 kg Oel verbraucht, nur 20 Prozent zu ersparen, gleich 400 kg im Werte von heute etwa 500 Mk., so wäre das Interesse von 5 Prozent für den betreffenden Schmierer bereits ein recht erhebliches, aber auch redlich verdientes zu nennen, immer selbstverständlich vorausgesetzt, daß durch die Streckung des Oelverbrauches die Betriebssicherheit der betreffenden Maschinenanlage in keiner Weise leidet. Anderseits können aber in fast allen Betrieben leicht größere Ersparnisse gemacht werden.

Zur Herunterdrückung des Oelverbrauchs ist es ferner notwendig, in sämtlichen Betrieben die verbrauchte Oelmenge soweit als irgend möglich zurückzugewinnen und dieses aufgefangene Oel nach gründlicher Reinigung und Aufbereitung an solchen Schmierstellen

Digitized by Google

zum zweiten Male zu verwenden, bei welchen die Notwendigkeit zur Verwendung eines ungebrauchten Oeles nicht unbedingt vorliegt. Es genügt z. B. vollkommen, wenn lediglich Präzisionsmaschinen, wie Dampfmaschinen, Elektromotoren, feinere Werkzeug- und Arbeitsmaschinen, mit ungebrauchtem Oel geschmiert werden, während besonders die schweren und langsam laufenden Transmissionen und Arbeitsmaschinen mit bereits gebrauchtem und gereinigtem Oel geschmiert werden können. Wie unwirtschaftlich oft mit dem Oel verfahren wird, kann man auch vielfach in Metallbearbeitungswerkstätten beobachten, in welchen große Oelmengen zum Kühlen der Werkzeuge verwendet werden, z. B. bei Revolverdrehbänken. In den seltensten Fällen wird hier das Oel aus den Bearbeitungsrückständen (Drehspänen) zurückgewonnen, trotzdem das betreffende Kühlöl verhältnismäßig hoch im Preise steht und durch den Gebrauch fast überhaupt nicht entwertet wird. Da erfahrungsgemäß an 100 kg schmiedeeisernen oder Stahlspänen 3 bis 4 kg Oel haften, so geht ein großer Teil des Kühlöls verloren, trotzdem es heute mit Hilfe besonders gebauter Zentrifugen ein leichtes und billiges ist, das in Drehspänen enthaltene Kühlöl zurückzugewinnen.

Es empfiehlt sich daher, an allen diesen Maschinen Oelauffangvorrichtungen bzw. Oelrückgewinnungsvorrichtungen vorzusehen und darauf zu achten, daß dieselben regelmäßig benutzt und entleert werden, bevor ein zu starkes Verschmutzen des Oeles durch Staub usw. eintritt.

Zur Wiederaufbereitung der gesammelten Tropföle gibt es nun verschiedene Wege. Bisher wurden hierfür vielfach einfache Oelfilter und Filtrierapparate mit meistens vegetabilischem Filtermaterial (Holzwolle, Baumwolle, Watte, Twist usw.) verwendet, die, zum Teil heizbar eingerichtet, dadurch ein verhältnismäßig schnelles Arbeiten bewirken sollen. Trotz der unzähligen Variationen erfüllen dieselben im allgemeinen nur zeitweise ihren Zweck. Sie bedürfen schon einer sehr guten Wartung und müssen sehr sauber gehalten werden, wenn sie nicht schon in kurzer Zeit in der Klär- bzw. Reinigungswirkung nachlassen sollen. Ueberdies ist die periodisch erforderliche Reinigung keine gerade sehr angenehme Arbeit und wird daher von den betreffenden Arbeitern gerne verabsäumt. Anderseits sind mit diesen Apparaten dadurch auch laufende, nicht unbedeutende Kosten, ebenfalls auch durch die öfters erforderliche Auswechselung des Filtermaterials verbunden. Ferner sind derartige Apparate für die Aufbereitung dickflüssiger Oele, wie solche beispielsweise aus den Oelabscheidern von Dampfmaschinen gewonnen werden, meistens nicht zu gebrauchen. Sieht man zunächst von der letzteren Forderung ab, so haben sich Filter für die Aufbereitung von Maschinenölen schon besser bewährt, die als Filtermaterial eine Kochsalzfüllung (z. B. System Dr. Walter) besitzen. In solchen Apparaten wird das zu reinigende Oel nicht nur von den ihm anhaftenden Schmutzteilen, sondern auch von seinem Wassergehalt befreit, indem sich das Wasser mit dem Salz verbindet und als Salzlösung am Boden des inneren Behälters niederschlägt. Diese Salzlösung kann dann von Zeit zu Zeit mittels besonders angeordneter Hähne abgelassen werden. Der Apparat arbeitet ohne Erhitzen des Oeles und ist mithin nur für dünnflüssige Oele (Maschinen- und Dynamoöle usw.) brauchbar. Die Erneuerung der Kochsalzschicht hat mindestens alle 3 bis 4 Wochen zu geschehen. Seiner Konstruktion nach besteht dieser Apparat im wesentlichen aus einem Oberkessel mit Sieb, aus welchem das ungereinigte Oel in den mit Kochsalz gefüllten Filtriertrichter läuft. Derselbe ist in seinem unteren, kegelförmigen Teil mit grobem und in seinem oberen, zylindrischen Teil mit feinerem Kochsalz angefüllt. Der untere Teil des Trichters ragt in einen ebenfalls zylindrischen Mantelteil des Unterkessels hinein; im ersteren sammelt sich die oben erwähnte Salzwasserlösung, im letzteren das gereinigte Oel mit Hilfe eines Ueberaufes an. Durch Hähne können beide Flüssigkeiten abgelassen werden.

Von den neueren Oelreinigungsapparaten, welche jede Art von Abfall- bzw. Tropföl, ohne Rücksicht auf seine Konsistenz, zu reinigen vermögen, sind die meisten für die Verwendung der Schleuderkraftwirkung gebaut. Die vielen, hiernach ausgeführten und im praktischen Dauerbetrieb erprobten Zentrifugal-Schmieröl-Reinigungsmaschinen, Oelseparatoren usw., sind sämtlich nach Art der Zentrifugen gebaut und haben den in sie gesetzten Erwartungen, besonders in bezug auf den tatsächlichen Oelabscheidungsprozeß, auf das beste entsprochen. Eingehende Versuche mit Maschinen verschiedenen Fabrikats, welche speziell zur Entölung von Drehspänen gebaut waren, haben ergeben, daß es mit Hilfe derartiger Apparate bzw. Maschinen möglich ist, bis zu 80 Prozent des an den Drehspänen anhaftenden Oels abzuscheiden. Die Anschaffungskosten der Zentrifugal-Oelreiniger machen sich daher auch in verhältnismäßig sehr kurzer Zeit bezahlt, um so mehr, als die vom Oel gereinigten Späne der Metallbearbeitungsmaschinen von den Althändlern oft besser bewertet werden, wie die mit Oel behafteten Materialien.

Bezüglich der Konstruktion dieser Apparate sei folgendes mitgeteilt: Sie besitzen meistens ein auf der Antriebswelle festgekeiltes, mit

Digitized by Google

hoher Umlaufszahl rotierendes, konisch geformtes Schleudergefäß, welches in einer feststehenden, in den meisten Fällen aus Gußeisen gefertigten Trommel angeordnet ist. In diesem Schleudergefäß befindet sich noch ein zur Aufnahme des zu reinigenden Oeles vorgesehener Behälter, in welchem es nach Inbetriebsetzung der Maschine infolge der Zentrifugalkraft an den glatten Wänden hochklettert und nach dem Rande zu ansteigt, um hier abgeschleudert zu werden, während die festen, schweren, verunreinigenden Bestandteile naturgemäß im Oelbehälter zurückbleiben und überdies meistens noch durch besondere Mechanismen zurückgehalten werden. Das abgeschleuderte Oel gelangt dann zwangsweise und unter Schleuderdruck durch ein feines Messingsieb oder Messinggaze, wodurch die im Oel vielleicht noch enthaltenen, spezifisch leichteren Verunreinigungen aufgefangen werden.

Es werden auch Maschinen auf den Markt gebracht, welche nur die festen Bestandteile aus dem Oel entfernen, und solche, welche lediglich die bereits ausgeschleuderten Oelmengen mittels Zentrifulgalkraft reinigen bzw. klären.

Für kleinere Betriebe dürfte die oben näher beschriebene Konstruktion, die Maschine, welche beide Aufbereitungsarten kombiniert, für große Betriebe dagegen die zwei getrennt arbeitenden Spezialmaschinen am Platze sein.

In bezug auf Klarheit sind die gereinigten bzw. geklärten Schmieröle den ungebrauchten vollständig gleichzustellen, und man kann sich hiervon jederzeit durch einen sehr einfach auszuführenden Versuch, wie folgt, überzeugen: Man verstreiche je einen Tropfen von ungebrauchtem und von dem gereinigten bzw. geklärten Oel mit sauberem Finger auf einem Bogen reinen, glatten und möglichst weißen Briefpapiers, und halte denselben gegen Licht. Bei reinen Oelen muß der sich ergebende Oelfleck gleichmäßig durchsichtig und klar sein, andererseits sieht man deutlich die etwa vorhandenen Unreinheiten im Oel, staubförmige Beimengungen usw.

Zum Betriebe der Zentrifugal-Oelreinigungsmaschinen ist nur sehr wenig Kraft erforderlich. Die Apparate besitzen infolge ihrer kräftigen und gut durchkonstruierten Bauart eine verhältnismäßig große Lebensdauer, vorausgesetzt, daß dieselben je nach Beanspruchung und Schmutzgehalt des Oeles von Zeit zu Zeit gründlich gereinigt und die aufgefangenen Rückstände aus dem Innern der Apparate entfernt werden, eine Arbeit, welche ohne große Mühe in kurzer Zeit erledigt werden kann und bei weitem nicht so schmutziger Natur ist, wie bei den Filterapparaten älterer Konstruktion. (Schluß folgt.)

· PATENT= UMSCHAU ·

Vorrichtung zum Abrichten des Belags von Saugkästen für Papiermaschinen.

D. R. P. Nr. 281 886, Klasse 55d, Gruppe 16.

Max Stoewer in Hegge b. Kempten, Bayern.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 6. Juli 1913 ab.

Patent-Ansprüche:

1. Vorrichtung zum Abrichten des Belags von Saugkästen für Papiermaschinen, gekennzeichnet durch am Saugkasten (b) an seinen beiden Langseiten angeordnete Laufschienen (d), auf denen ein mit umlaufender, verstellbarer Schneid- oder Schleifwalze (m) versehener Wagen (f, f¹, h, h¹, g) über den Saugkastenbelag (a) hingeschoben wird.

2. Vorrichtung nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Laufschienen durch Verbreiterung (v) der zur Auflage des Saugkastenbelags (a) dienenden Flanschen des Saugkastens (b) gebildet werden.

3. Vorrichtung nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß am Wagen (f, f¹, h, h¹, g) außer den Laufrollen (i) beiderseits je eine verstellbare Gegenrolle (t) angeordnet ist.

Das Abrichten des Holzbelags der Saugkästen von Papiermaschinen durch Handhobel und Lineal ist sehr muhsam und zeitraubend. Es ist daher oft nicht möglich, während eines Siebwechsels diese Arbeit auszuführen, da die neueren Papiermaschinen sehr breit sind und bis zu fünf Saugern besitzen. Für eine gute Wirkung der Sauger und zur Schonung des Siebes ist es daher aber nötig, daß die Oberfläche des Belags möglichst gerade ist.

Die Erfindung betrifft eine mechanische Vorrichtung zum Abrichten der Saugkästen, wobei am Saugkasten Laufschienen angeordnet sind, über die ein mit Abrichtwalze versehener Wagen hingeschoben wird.

Abrichtwagen sind an sich bekannt; sie werden jedoch nur für ortsfeste Gegenstände, wie Fußböden, Kegelbahnen usw., verwendet. Das Schienengleis muß beim Abrichten jedesmal neu verlegt oder wenigstens in die Wasserwage gelegt werden; auch kommen hierbei nur Abrichtwagen mit Rädern in Betracht.

Bei Anwendung der neuen Vorrichtung kann der Saugkasten an seinem Platz in der Papiermaschine (bei herausgenommenem Sieb) abgerichtet werden; man kann den Saugkasten aber auch für die Abrichtarbeit aus der Maschine herausnehmen. Der Saugkasten ist sofort ohne weitere Einstellung der Schienen zum Aufsetzen des Abrichtwagens bereit.

Digitized by Google

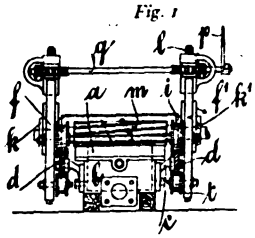
Die Zeichnung stellt die neue Vorrichtung dar, und zwar zeigen:

Fig. 1 bis 3 die Hobelvorrichtung in Verbindung mit dem Saugkasten in Vorderansicht, Seitenansicht und Grundriß.

Fig. 4 das Fahrgleis in vom Saugkasten unabhängiger Anordnung in Ansicht.

Der Holzbelag *a* des Saugkastens kann als Leisten oder, wie in Fig. 3 angedeutet, als durchgehende, gelochte Platte auf den Kasten *b* aufgeschraubt sein. An dem Kasten *b* sind mittels der Halter *c* die genau abgerichteten und eingestellten Laufschienen *d*, z. B. aus Stahl, befestigt. Zum Abrichten wird die Hobelvorrichtung auf die Schienen *d* aufgeschoben.. Die Enden *e* der Schienen *d* sind zum leichten Aufschieben der Hobelvorrichtung etwas zugespitzt (Fig. 2).

Fig. 1



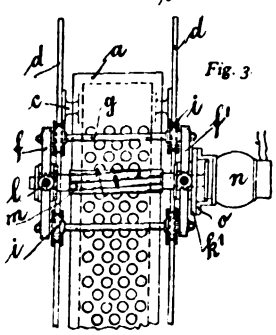


Fig. 3

Die Hobelvorrichtung besitzt zwei Seitenschilde *f*, *f*¹, die durch die Stangen *g* und *h*, *h*¹ zusammengehalten werden. Auf den Stangen *g* sitzen und drehen sich lose die Laufräder *i*, welche auf den Schienen *d* laufen und in Verbindung mit den Schilden *f*, *f*¹ und den Stangen *g*, *h*, *h*¹ den Hobelwagen bilden. In Lagern *k*, *k*¹, die in den Schilden *f*, *f*¹ gleiten und an Spindeln *l* aufgehängt sind, läuft die Messer- oder Hobelwalze *m*, die vorteilhaft aus einer Welle mit aufgeschraubten, nachstellbaren Messern besteht. Die Messerwalze läuft mit hoher Umdrehungszahl um und kann direkt mit einem Elektromotor *n* (wie in Fig. 3 angedeutet) oder mit einem Wassermotor o. dgl. gekuppelt werden, wobei der Motor *n* mit Füßen *o* mit dem Lager *k*¹ verschraubt ist und sich mit diesem bei Verstellung der Messerwalze *m* auf- und abbewegt. Die Einstellung der Hobelwalze *m* erfolgt mittels des Schlüssels *p*, der die Welle *q* und die Schneckengetriebe *r*, *s* dreht und die Spindeln, die mit Gewinde in den Schneckenrädern *s* sitzen, samt den Lagern *k*, *k*¹ parallel auf- und abbewegt. An jedem der Schilde *f*, *f*¹ ist im Mittel unter der Messerwalze *m* eine Gegenrolle *t*, die unten an den Schienen laufen, angeordnet, damit sich der Hobelwagen nicht von den Schienen *d* und die Messerwalze *m* sich nicht von dem abzurichtenden Holzbelag *a* abheben kann; die Rollen *t* sind nachstellbar. Zum Abrichten des Saugkastenbelags *a* wird die Walze *m* in Umdrehung versetzt, dann die Spandicke eingestellt und nun die ganze Hobelvorrichtung über den Sauger geführt, indem man mit der Hand an die Stange *h* bzw. *h*¹ (Fig. 2) faßt; durch Schrägstellung des Saugers erübrigt sich schließlich auch das Schieben mit der Hand, weil der Hobelwagen dann von selbst vorwärts rollt.

Die beiden Laufschienen *d*, auf denen der Hobelwagen rollt, können an den Saugkasten *b* angegossen sein. Diese Ausführung würde sich für neue Sauger eignen, während man die nach den Fig. 1 bis 3 für alte Sauger anwenden würde.

Es kann auch von einer Befestigung der Laufschienen am Saugkasten selbst abgesehen werden und ein Gestell, wie in Abb. 4 dargestellt, zur Anwendung kommen. Drei oder mehr Böcke *u*, die entsprechend der Form der Sauger ausgeschnitten sind, werden durch

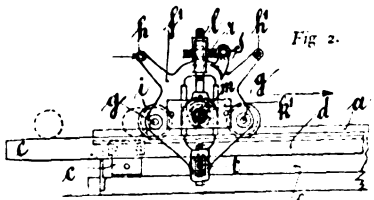


Fig. 2.

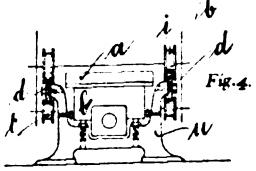


Fig. 4.

zwei Laufschienen *d* zu einem Bett verbunden, in das die Sauger zum Abrichten eingelegt werden; auf die Schienen *d* wird die schon beschriebene Hobelvorrichtung aufgesetzt und benutzt wie angegeben.

Um Saugkästen mit metallenem Belag abrichten zu können, wird anstatt der Messerwalze eine Schmirgel-Schleifwalze und zum Abschlichten des Saugerbelages eine mit Glas- oder Schmirgelpapier überzogene Walze in den Hobelwagen eingesetzt.

Die Hobelwalze *m* kann anstatt unmittelbar mit dem Motor auch mittels eines halbgeschränkten Riemens, der über eine lange Riementrommel geleitet wird, angetrieben werden. Um die erforderliche hohe Umdrehungszahl der Hobelwelle herauszubekommen, kann es sich auch nötig machen, den Motor oben auf den Wagen zu setzen und von da mit einem mit Spannrolle versehenen Riemen auf die Hobelwalze herabzutreiben.

Wenn der Hobelwagen beschwert oder genügend schwer gemacht wird, können die unteren Führungsrollen *t* wegfallen; für diesen Fall müßte man den Saugkasten verbreitern und Laufnuten für die Räder *i* einschneiden. Der Hobelwagen kann anstatt der Räder *i* auch Gleitkufen erhalten.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

54d. H. 65 370. Verfahren zur Verhinderung des Einrollens gummierter Papierbahnen durch Ziehen der gummierten Papierbahn mit der ungummierten Seite über Dehnkanten, die im Winkel zur Laufrich-

Digitized by Google

tung der Bahn stehen. Gebrüder Herzheim G. m. b. H., Düren (Rhld.). 14. 2. 14.

54f. St. 16 775. Verfahren zur Herstellung von Spulen, welche aus einem rohrförmigen Mittelteil aus Pappe und aus zwei mit mittleren Oeffnungen versehenen Stirnscheiben aus Metall bestehen. James Stewart, London; Vertr.: M. Mossig, Pat.-Anw., Berlin SW. 29. 9. 11. 11.

55d. L. 42 509. Papier-, Pappen- und Kartonrundsiebmaschine. Otto Leonhardt, Crossen, Mulde (Sa.). 24. 7. 14.

55d. R. 40 405. Bogenabnehmer für Pappenmaschinen, bei dem zwischen nach abwärts führenden Förderbändern Rechenarme liegen, die den Pappenbogen von den Förderbändern abheben und ablegen. Wilhelm Rochlitz, Meißen (Elbe), Talstr. 6. 30. 12. 13.

55d. Sch. 47 099. Schleudersortierer mit umlaufendem Sortierzylinder für Holzstoff, Zellstoff und ähnliche Fasermassen. Peder Christian Schaanning, Vinderen b. Christiania (Norwegen); Vertr.: Dr. G. Döllner, M. Seiler und E. Maemecke, Pat.-Anwälte, Berlin SW. 61. 19. 5. 14. Norwegen 23. 4. 14.

55f. L. 40 573. Vorrichtung zur Herstellung unspaltbarer Kartonpapiere aus zwei oder mehreren gleichzeitig erzeugten Papierbahnen auf der Papiermaschine. Georg Löbbecke, Oberlahnstein. 10. 10. 13.

55f. O. 9140. Verfahren zum Durchsichtig-, Luft- und Wasserdichtmachen von Papier unter Benutzung von Oel, Harz, Wachs und Alkohol. Heinrich Oeser, Berlin-Schöneberg, Bahnstraße 19-20. 18. 5. 14.

2. Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände sind den Nachgenannten Patente erteilt, die in der Patentrolle die hinter die Klassenziffern gesetzten Nummern erhalten haben. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

54d. 284 014. Fördervorrichtung an Perforier- und Stanzmaschinen aus je einem vor und hinter dem Werkzeuge angeordneten Greiferpaare, welche vor- und rückwärts bewegt und zwangläufig geöffnet und geschlossen werden. Walterwerke Maschinenfabrik m. b. H., Leipzig-Plagwitz. 27. 11. 13. W. 44 845.

55a. 283 883. Vorrichtung zum Zerstören von Schriftstücken, Akten, Zeichnungen u. dgl. mit Hilfe einer Anzahl scherenartig zusammenwirkender Messer. Fritz Güettler, Frankfurt a. M., Rebstöckerstr. Nr. 25. 15. 2. 14. Sch. 46 195.

55d. 283 912. Vorrichtung zur selbsttätigen Regelung der Stoffzuführung für Papiermaschinen. Tom French, Rumford, Maine, V. St. A.; Vertr.: Pat.-Anwälte Dipl.-Ing. R. Specht, Hamburg, und L. A. Nenninger, Berlin SW. 61. 12. 11. 13. F. 37 620.

55d. 283 973. Sortierer für Zellstoff, bei dem innerhalb eines in die Stoffmasse eintauchenden Rundsiebes ein Druckschwankungen in der Stoffmasse erzeugender Drehkörper angeordnet ist. Theodor Qviller, Lilleström b. Christiania (Norwegen); Vertr.: M. Mintz, Pat.-Anw., Berlin SW. 11. 10. 12. 13. Q. 923.

55e. 283 884. Einrichtung zum Aufrollen von Papier- oder Stoffbahnen. Siemens-Schuckert-Werke G. m. b. H., Siemensstadt b. Berlin. 20. 12. 13. S. 40 899.

3. Löschungen.

Infolge Nichtzahlung der Gebühren.

54b: 243 190, 253 531, 257 664, 260 542. **54c:** 149 523. **54d:** 270 364. **55c:** 257 948. **55d:** 208 033, 235 509, 241 860, 256 137, 265 561, 276 015.

Gebrauchsmuster.

1. Eintragung.

55d. 625 988. Vorrichtung an Metalltüchern zur Verbindung von deren Enden. Julius Pohle jun., Raguhn i. Anh. 14. 3. 14. P. 25 674.

Technische Auskünfte

Unsern Abonnenten steht der technische Fragekasten kostenlos zur Verfügung.

Questions et réponses techniques.

Dans cette rubrique il est donné sans frais à nos lecteurs du pays et de l'étranger tous renseignements sur les questions techniques, qui peuvent être rédigées aussi en langues étrangères.

Technical Questions and Answers.

In this column all our readers at home and abroad are given information free of charge about technical questions which may be worded in the foreign language.

Verschluß für Papiersäcke.

Antwort I auf Frage Nr. 884. Welches der beste Verschluß für Papiersäcke ist, hängt sehr davon ab, welche Größe die Papiersäcke haben, welchen Zwecken sie dienen und aus welchem Material sie hergestellt sind. Für kleine Säcke wird jedenfalls das Umfalzen der Ränder und Einkniffen den billigsten und auch völlig genügenden Verschluß darstellen. Für bestimmte Zwecke kann auch Abnähen in Frage kommen, ebenso das Sichern des umgefalzten Randes durch Metallklammern. Säcke aus ganz festen Papieren und solche aus Papiergarnen lassen sich auch durch Abbinden mit Schnüren, Bindfäden u. dgl. verschließen.

Ellbogenförmige Grundmesser.

Frage Nr. 887. Welche Vorteile bieten die ellbogenförmigen Grundmesser gegenüber den geradlinigen?

Schräggestellte Holländermesser.

Frage Nr. 888. Welche Vorteile bietet es, die Messer der Holländerwalzen schräg zur Wellenrichtung, nicht parallel mit diesen einzusetzen?

Baumwollene Trockenfilze.

Frage Nr. 889. Wie bewähren sich baumwollene Trockenfilze, und wie sind sie zu behandeln?

Finnländische Holzpappe.

Frage Nr. 890. Man stößt immer noch hier und da auf die Behauptung, daß die finnländische Holzpappe besser sei als die deutsche, d. h. fester, glatter, geschlossener. Wir glauben nicht, daß dies der Fall ist, möchten aber gern wissen, auf welche Ursachen diese Ueberlegenheit begründet werden könnte.

Digitized by Google

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Die Fachpresse als Vermittlerin des Geschäftserfolges.

(Nachdruck verboten.)

Die heute schon überaus große Zahl der Fachorgane auf allen Gebieten ist ständig im Wachsen begriffen. Wohin man sieht, sei es nun Handel, Industrie, Gewerbe, Handwerk, Technik oder Landwirtschaft, überall ist man emsig bemüht, die Fachliteratur zu heben und auszubauen; überall hat man erkannt, daß das Fachblatt unentbehrlich ist, daß es bei dem gegenwärtig immer schärfer werdenden Wettbewerbe in allen Geschäftszweigen für den Geschäftsmann zur zwingenden Notwendigkeit geworden ist, sich seines Fachorgans als Vermittler alles beruflich Wissenswerten zu bedienen.

Es ist eine längst bekannte Tatsache, daß durch die gewaltige volkswirtschaftliche Entwickelung, die unser Geschäftsleben in den letzten Jahrzehnten erfahren hat, auf allen Gebieten eine Spezialisierung einsetzte, die in ihren einzelnen Disziplinen gar nicht genügende Beachtung finden könnte, wenn sie nicht durch ein spezielles Fachorgan angemessene Vertretung in der Oeffentlichkeit finden würde.

Trotzdem nun im allgemeinen die Kenntnis von dem weitgehenden Nutzen eines gutredigierten Fachblattes allerorts durchgedrungen ist, wird sich doch noch häufig die Tatsache bestätigen, daß es in dem Leserkreise nicht immer die erforderliche Beachtung und das notwendige Interesse findet, die ihm vermöge seiner vielseitigen, nützlichen Eigenschaften zustehen.

Gehen wir kurz mit einigen Worten näher darauf ein. Die beiden Hauptteile eines jeden Fachblattes sind bekanntlich einmal der redaktionelle Teil und andererseits der Inseratenteil. Beide Teile sind von hochwichtiger Bedeutung. So wie der Inseratenteil die wichtige Rolle der Vermittelung von Angebot und Nachfrage übernimmt, so soll der redaktionelle Teil in Theorie ergänzend wirken, indem er den Geschäftsmann über die hauptsächlichsten Berufs- und Tagesfragen aufklärt, ihm neue, für das Geschäft nutzbringende Anregung gibt und ihm laufend wertvolle Hinweise und Ideen bringt. Dieser Zweck des redaktionellen Teiles wird nun aber, wie die Erfahrung lehrt, oft leider nur zu wenig gewürdigt. Vielfach erblickt man in dem Fachblatte das Organ zur Vermittelung von Angebot und Nachfrage; überfliegt hin und wieder in dieser Voraussetzung den Inseratenteil, fahndet vielleicht noch auf einige zugkräftige Anpreisungen der lieben Konkurrenz und erklärt damit die Nützlichkeit der neuen Nummer für erschöpft.

Gewiß ist ein eingehendes Studium auch des Inseratenteiles von unbestreitbarer Notwendigkeit für einen Geschäftsmann, der auf dem Markte seines Geschäftszweiges ein offenes Auge behalten will, denn je intensiver das Studium gehandhabt wird, um so größer ist naturgemäß der Nutzen für den Interessenten. Jede gediegene Fachpresse verfolgt doch vor allen Dingen das Ziel, dem Fachgenossen ein spezifisches Bildungsorgan zu sein, indem sie ihm für seinen Berufskreis Anregung und Winke, wertvolle Gedanken und zweckdienliche Mitteilungen bietet, die aus anderen Quellen gar nicht oder doch nur mühsam geschöpft werden können. Ein Fachblatt plaudert darüber, wie man die Geschäftsleitung erfolgreich handhabt, wie Einkauf und Absatz geregelt werden sollen, was die Zeit Neues bringt, wie bessere Arbeitsmethoden und neue Verkaufsmöglichkeiten zu erreichen sind, und dergleichen mehr. Wir sehen, das Fachblatt nimmt zu allen einschlägigen Fragen Stellung und weist auf Grund praktischer Erfahrungen nach, was den Berufsgenossen von Wert und von Brauchbarkeit ist. Auch der redaktionelle Teil einer Fachzeitschrift hat neben der Funktion eines Bindemittels zwischen den einzelnen Berufsangehörigen natürlich auch die Pflicht, den Behörden und gesetzgebenden Körperschaften gegenüber die Interessen der Leser zu vertreten, denn es ist ja das gegebene Sprachrohr für alle Sonderwünsche und Förderungen, welche die Fachgruppe hegt. Immer wieder findet man eine Fülle Anregungen und Bildungsmaterial, das sich dem einsichtigen Kaufmann mundgerecht darbietet. Es wäre daher unwirtschaftlich, auf alle diese Bildungsquellen zu verzichten, die doch jedem Leser sehr bequem und billig erreichbar sind.

Der heute so erbittert geführte Konkurrenzkampf in allen Berufszweigen macht es für jeden Geschäftstreibenden zu einer Existenzfrage, eine möglichst genaue Kenntnis aller einschlägigen Verhältnisse zu besitzen und sich fortwährend eine lückenlose Uebersicht über alle Gebiete zu sichern, die in den Rahmen seines Betriebes fallen. Es ist ein längst erwiesener Erfahrungssatz, daß die Kunst, Geschäfte zu machen, letzten Endes immer wieder in einer einzigen Notwendigkeit gipfelt, nämlich in dem Erkennen des modernen Geschäftsgeistes, in der richtigen Handhabung und Ausnützung aller modernen Mittel, die zum Betriebe eines zeitgemäßen Geschäftes erforderlich sind. Gerade daran kranken so viele Firmen, daß sie sich nicht dazu entschließen können, veralteten Gebräuchen zu entsagen und sie durch neuzeitliche zu ersetzen, die allein imstande sind, sich den umgestalteten Verhältnissen in allen Teilen wirtschaftlicher Wirksamkeit anzupassen. Das Fachblatt hat es übernommen, hier bahnbrechend zu wirken, und zwar durch die Erfüllung seiner so vielseitigen Aufgabe, über alle einschlägigen Probleme Aufklärung schaffen in Verfolgung praktischer, reifer und neuer Ziele.

Wer heute nicht mit der Zeit fortschreitet, der geht zurück, und derjenige Geschäftsmann, der kein Weiterbildungsbedürfnis kennt, schädigt seinen Betrieb. Das Fachblatt ist also der beste Vermittler des Geschäftserfolges. Niemand kann dem Geschäftsmanne besser, leichter und bequemer zeigen, welche Forderungen die Zeit an ihn stellt, niemand kann ihm beser sagen, wie er verfahren muß, um auf der Höhe der Zeit zu bleiben, als sein Fachblatt!

H. O.

Digitized by Google

Zahlungen an feindliche Sequester rechtsungültig!

Wie von amtlicher Stelle mitgeteilt wird, gilt die Sequestration deutschen Vermögens in Frankreich als Kriegsmaßregel nur für das Rechtsgebiet des Landes, in dem sie erlassen ist. Vom deutschen Rechtsstandpunkt werden daher Zahlungen der Schuldner an feindliche Sequester nicht anerkannt werden können, so daß die Schuldner unter Umständen zu einer nochmaligen Zahlung gezwungen sein würden. Ueber diese Auffassung der Kaiserlichen Regierung ist auch durch das Wolffsche Bureau eine Mitteilung an die neutrale Presse gelangt.

Kündigungen gegenüber Firmen des feindlichen Auslandes.

Zwischen deutschen Firmen und Firmen des feindlichen Auslandes besteht eine Reihe von Rechtsverhältnissen, Gesellschaftsverträgen und dergleichen, die kündbar sind. Bei dem Fehlen der Postverbindungen und den Verboten jedes schriftlichen Verkehrs, die im Auslande erlassen sind, fehlt aber die Möglichkeit, von dieser Kündigung Gebrauch zu machen. § 132 des BGB. läßt für die Fälle, in denen der Aufenthalt einer Person unbekannt ist, die öffentliche Zustellung solcher Kündigungen zu. Wohl werden die Gerichte in weitherziger Auslegung die öffentliche Zustellung auch dann gestatten, wenn es sich um Erklärungen ins feindliche Ausland handelt. Eine Sicherheit darüber, wie die Gerichte später entscheiden werden, ob die öffentliche Zustellung gültig ist, gibt es nicht. Die Aeltesten der Kaufmannschaft von Berlin haben deshalb den Reichskanzler gebeten, die öffentliche Zustellung ausdrücklich auch in den Fällen zuzulassen, in denen die Kündigung gegenüber Firmen des feindlichen Auslandes zu geschehen hat.

Zunehmender Zellstoffmangel in Italien.

Nach einer Mitteilung der italienischen Handels- und Industriezeitschrift „Il Sole", Mailand, befürchtet man, daß in Italien bald großer Mangel an Zellstoff eintreten wird. Die Lager sollen nahezu geleert sein und Oesterreich-Ungarn, von wo man bisher den Zellstoff bezog, hat Ausfuhrverbot. Die italienischen Papierfabriken erhoffen eine erhöhte Einfuhr von Norwegen und Schweden.

Deutsche Guthaben in Russland.

Die Frage der Verzinsung der Deutschen gehörenden Guthaben in den russischen Banken hat, wie der Deutsch-russische Verein mitteilt, eine von dem Finanzminister eingesetzte Kommission laut Mitteilung in der „Nowoje Wremja" vom 12./25. Februar dahin entschieden, daß die Verzinsung regulär durchzuführen ist, daß dagegen die Auszahlung der Zinsen erst nach Beendigung des Krieges zu erfolgen hat. Was Schecks und Geldüberweisungen anbetrifft, so wurde betont, daß man sich an den Wortlaut des kaiserlichen Erlasses vom 15. November v. J. über die Zahlungen an österreichische und deutsche Untertanen zu halten habe und daß die Uebergabe des Geldes in den Besitz von Feinden untersagt bleiben müsse. Ferner hat die Kommission die Frage, ob ins Ausland reisende Untertanen der mit Rußland kämpfenden Staaten Wechsel mitnehmen dürfen, die von russischen Staatsangehörigen ausgestellt sind, bejaht. Weiter wurde die Frage einer Prüfung unterzogen, ob Wechsel, die von Russen an Deutsche ausgestellt wurden, protestiert werden dürfen. Es handelt sich um Fälle, in denen Deutsche Wechsel, die sie von russischen Firmen erhalten haben, russischen Banken in Kommission gegeben haben. Die Kommission hat entschieden, daß Proteste bis nach Beendigung des Krieges nicht zuzulassen sind.

Erhöhung der Papierpreise in der Schweiz.

Der Verband schweizerischer Papier- und Papierstoff-Fabrikanten gab durch Zirkular bekannt: „Die durch den Weltkrieg, insbesondere durch die fremden Ausfuhrverbote hervorgerufenen Schwierigkeiten in der Beschaffung sämtlicher für die Papierfabrikation benötigten Rohstoffe und Materialien, ebenso die gewaltige Steigerung der Preise derselben und aller Unkosten bewirken eine außerordentliche Verteuerung der Herstellungskosten für das fertige Papier. Eine Besserung der Lage ist für absehbare Zeit ausgeschlossen. Die schweizerischen Papierfabriken sehen sich daher gezwungen, ihre derzeitigen Verkaufspreise zurückzuziehen und ihre Kunden zu bitten, bei neuen Aufträgen neue Offerten einzuholen."

Die Ausfuhr von Zelluloseholz aus Russland.

Nach einem Bericht des norwegischen Generalkonsulats in Petersburg werden von Petersburg jährlich zirka 330 000 englische Kubikfaden Zellstoffholz ausgeführt. Die Hauptmenge geht nach Deutschland (hauptsächlich über Rotterdam); außerdem wird Zellstoffholz nach Holland, Belgien, Frankreich, Spanien, England, Norwegen ausgeführt, und in den letzten Jahren ist auch Italien als Käufer aufgetreten. Nach Norwegen wurden im Laufe der Verschiffungsperiode 1913 von Petersburg zirka 37 000 englische Kubikfaden verschifft, hauptsächlich an die größeren Zellstoffabriken. Die Preise stellten sich für Lieferung im Jahre 1913 wie folgt:

	Fob per engl. Kubikfaden:
rein geschältes Fichtenholz	58 bis 63 Rubel.
halb geschältes Fichtenholz	54 bis 58 Rubel.
rein geschältes Aspenholz	40 bis 47,6 Rubel.

Im Laufe des Winters 1913/14 gingen die Preise sowohl für reingeschältes wie für halbgeschältes Fichtenholz auf dem Petersburger Markte um 2 bis 3 Rubel per russ. Kubikfaden zurück, wogegen die Preise für Aspenholz durchschnittlich um 1 bis 2 Rubel per russ. Kubikfaden stiegen, was seinen Grund darin haben dürfte, daß sowohl Deutschland wie Holland bedeutend mehr Interesse für Aspenholz zeigten wie in früheren Jahren.

Für Lieferung im Verlaufe der Verschiffungsperiode 1914 wurde auch von einer der größeren norwegischen Fabriken Zelluloseholz in Petersburg gekauft, jedoch gelangten nach Norwegen zur Lieferung im Jahre 1914 kaum mehr als 20 000 engl.

Digitized by Google

Kubikfaden oder zirka die Hälfte der Menge des vorhergegangenen Jahres.

Der Winter 1913/14 war nicht sehr günstig für die Ausfuhr aus den Wäldern, und man muß damit rechnen, daß die Petersburger gesamte Ausfuhr von Zellulosenholz für 1914 nicht mehr als 80 Prozent der Menge des vorhergegangenen Jahres betragen wird. Daß das Resultat nicht noch schlechter wurde, ist darauf zurückzuführen, daß sich die Flössereiverhältnisse besonders günstig gestalteten.

Schadensersatzanspruch aus einem Vertrage über die Abholzung eines von Nonnen befallenen Waldbestandes.

(Urteil des Reichsgerichts vom 29. Mai 1914.)

(Nachdr. verb.)

Sind Vertragsbestimmungen aus sich selbst heraus nicht ganz zweifelsfrei, so ist bei Rechtsstreitigkeiten über ihre Auslegung vornehmlich auf den Willen der Parteien bei Vertragsabschluß Rücksicht zu nehmen. Haben die Willensmeinungen der Parteien zu dieser Zeit nicht vollkommen im Einklang gestanden, so gilt nach § 154 BGB. der Vertrag als nicht zustande gekommen und die Geltendmachung eines Schadensersatzanspruches wegen Nichterfüllung des Vertrages gemäß § 320 BGB. ist unmöglich. Im vorliegenden, interessanten Rechtsstreit handelte es sich um folgendes:

Im Jahre 1909 war in den dem Rittergutsbesitzer Oberst v. M. in P. gehörigen Waldungen der Nonnenfraß ausgebrochen. v. M. trat deshalb zwecks Verkaufs des Waldholzes mit dem Schindelfabrikanten R. in Verbindung. Zwischen den Parteien kam ein Revers zustande: v. M. verkaufte an R. „sämtliche Fichten und Rottannen, die infolge des Raupenfraßes eingingen, zirka 8000 Festmeter". R. verpflichtete sich, diese Hölzer bis spätestens Ende August 1913 aufzuarbeiten. Er errichtete nun auf dem Terrain eine Schneidemühle. Anfang 1911 brach jedoch unter den Nonnen eine Epidemie aus, sie starben ab. Die Bäume auf dem linken Teile des in Betracht kommenden Waldstückes begannen sich jetzt zu erholen. v. M. untersagte daraufhin die weitere Abholzung, indem er sich auf den Standpunkt stellte, er habe lediglich das von dem Nonnenfraß befallene Holz verkauft. R., dem im ganzen ungefähr 3600 Festmeter geliefert worden waren, erhob Klage gegen v. M. auf Schadensersatz wegen Nichterfüllung des Vertrages.

Die erste Instanz, das Landgericht Königsberg, wies die Klage ab, ebenso war die Berufung des Schindelfabrikanten R. zum Oberlandesgericht Königsberg erfolglos. Die Berufungsinstanz stützte ihre Entscheidung auf folgende Erwägungen: R. stützt seinen Anspruch auf die Tatsache, daß der beklagte Rittergutsbesitzer den Vertrag nicht erfüllt habe. Der Anspruch wäre nach § 326 BGB. aus dem Grunde berechtigt zu erklären, wenn v. M. durch den Revers vom 11. August 1909 die unbedingte Verpflichtung übernommen hat, den Kläger zirka 8000 Festmeter schlagen zu lassen. Diesen Nachweis hat aber R. nicht geführt. Die Behauptung, daß das Abkommen lediglich die kleinere, die rechte Seite des Waldes betraf, ist zwar nicht widerlegt. Es ist aber auf jeden Fall von den Parteien die Möglichkeit berücksichtigt worden, daß die Nonne auch auf der linken Seite des Waldes eingreifen könnte. v. M. hat klar zum Ausdruck gebracht, daß er nicht bestimmte Waldflächen verkaufen und sich nicht auf ein bestimmtes Quantum verpflichten wolle. Die Verhandlungen lassen es als unzweifelhaft erscheinen, daß v. M. nur gehalten sein wollte und sollte, von den Nonnen angegriffenes Holz zu verkaufen. Es ist nun unstreitig, daß sich die linke Seite des Waldbestandes, die zur Zeit des Vertragsabschlusses ebenfalls von Nonnen etwas belegt war, erholt hat. Von gesunden Bäumen kann man aber nicht sagen, daß sie sich hätten einschlagen lassen. R. hat auch nicht einmal alles kranke Holz geschlagen, weil es sich nicht lohne, einzelne Bäume abzuschlagen. Wenn R. noch weiter behauptet, daß die Parteien bei Abschluß des Vertrages auf ein Erholen der Bäume nicht hätten rechnen können, so würden sich die Parteien über einen besonders wichtigen Vertragspunkt nicht geeinigt haben und der Vertrag wäre nach § 154 BGB. nicht zustande gekommen. Darüber waren sich aber die Parteien bei den Verhandlungen im klaren, daß v. M. gesundes Holz nicht liefern sollte. Die Aufnahme der Bestimmung hat daher lediglich eine für den beklagten Rittergutsbesitzer unverbindliche, schützende Bedeutung.

Die Revision des Schindelfabrikanten R. war ohne Erfolg. Das Reichsgericht hat das Urteil der Vorinstanz bestätigt und das Rechtsmittel zurückgewiesen. (Aktenzeichen II. 100 14.)

MARKT-BERICHTE

Berlin.

Das Geschäft der letzten Woche setzte sich in dem Umfange der Vorwoche und vorzugsweise unter deren Bedingungen fort. Vorherrschend blieb also der Bedarf des bevorstehenden Osterfestes und das, was damit im Zusammenhang steht. Als Einzelerscheinung wäre zu erwähnen die lebhafte Nachfrage nach solchen Papieren, die sich zu Säcken, als Ersatz für Jutesäcke, verwenden lassen. Da Jutestoffe sehr schwer und nur in ungenügenden Mengen aufzutreiben sind, mußten sich die Verbraucher von Jutesäcken nach einem Ersatz umsehen. Findig und beharrlich, wie auch auf anderen Gebieten, ist es unserer Industrie gelungen, Verfahren zu finden, die es ermöglichen, aus Papier Säcke herzustellen, die den Anforderungen genügen. Das von unserer Industrie Gebotene hat sich als brauchbar erwiesen und damit in großem Umfange Arbeitsgelegenheit für bisher weniger beschäftigte Betriebe geschaffen. Die erforderlichen Papiere werden in großen Mengen gebraucht und für weiter geeignete wäre noch ansehnlicher Raum auf dem Markte. So zeigt sich auch hier wieder, daß Not der beste Lehrmeister ist und daß die deutschen Gewerbetreibenden nicht verlegen um Auswege sind. Es ist überhaupt ein Zeichen der Zeit, daß so viele neue Bedürfnisse auftreten und

Digitized by Google

daß sie schnell und befriedigend gelöst werden. Das zeigt sich auch darin, daß immer mehr erkannt wird, daß wir in vielen Dingen nicht vom Auslande abhängig sind. Da dieses vielfach verschlossen ist, sucht man Deckung im Inlande und erkennt, wie leistungsfähig dieses ist. Vorurteil und Bequemlichkeit haben diese Erkenntnis aufgehalten; es bedurfte dieser eisernen Zeit, um sie weitere Kreise zu lehren.

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Köhler, Braunschweig.

Der sizilianische Schwefel ist noch etwas gestiegen, da Wechselkurse, Kriegsversicherungen und Seefrachten weiter angezogen haben. Durch die höheren Lebensmittelpreise, welche teilweise in Italien sehr erheblich gestiegen sind, ist auch in den sizilianischen Schwefeldistrikten ein Aufstand im Gange wegen Lohnerhöhung und besseren und billigeren Einrichtungen in der Zufuhr von Lebensmitteln. Der italienische Staat und Gemeinden tun alles mögliche, um der Not abzuhelfen und Lohnverbesserungen durchzusetzen bei den Gewerken, so daß hoffentlich die Wünsche der Arbeiter annähernd erfüllt werden können und kein Aufruhr entsteht mit teilweisem Stillstand in den Schwefelbergwerken und in der Schwefelindustrie. Nach Venedig namentlich gehen in letzten Zeiten weiter größere Posten Schwefel, indem großer Bedarf sich fühlbar macht; doch gehen Verschiffungen sehr langsam vor sich, weil es an passenden Schiffsgelegenheiten durch italienische Dampfer wegen Ueberhäufung der verschiedenen aufgegebenen Güter fehlt. Man glaubt, daß nach Ostern aus verschiedenen Gründen, besonders in Schwefel-Raffinaden, die Preise noch etwas steigen, doch muß dies abgewartet werden.

Heutige Marktnotierungen: die 100 Kilo Mark: bei jetziger Kriegslage ganz unverbindlich:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa	ungem. lose verladen	13.40
» » » » IIIa	» » »	13.75
» » » » IIIa ous	» »	13.60
» » » » IIIa buona	» »	13.50
» Rohschwefel brutto inkl. Sack 60 Pf. mehr		
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose		14.65
» » » » br. inkl. Sack		15.25
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack		15.60
» » » in 7/8 Ztr.-Geb.		15.85
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack		16.25
» Floristella halbraff. gem. » » » »		14.85
» Rohschwefel gem. » » » »		14.35

Prompte Kasse mit 1¼ % Skonto. Bordfrei (cif) Amsterdam, Rotterdam: bei Posten April / Mai, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Jetzt wohl eher noch geeignet: nach je eingehenden Anfragen: bordfrei Genua, Venedig mit italienischen Dampfern, wohin augenblicklich die Frachten sich etwa 2,50 Mk. billiger stellen. Raffinaden ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweis billiger bei großen Posten: oder wenn im Verlaufe italienische Dampfer eben dahin anlaufen sollten; was aber jetzt selten vorkommt.

Prima	Alaun in Stücken in 5/8 Ztr.-Gebinden	12.25
»	» gemahlen » 5/8 »	14.25
»	Antichlor (Unterschwefels. Natron)	14.75
»	China Clay 6% in Doppelsäcken Qualität extra	6.85
»	» » » » » » I	6.75
»	» » » » » » II	6.35
»	» » » » » » III	6.25
»	» » » » » » IV	5.75
»	» » » » » » V	5.35
»	» » » » » » VI	5.15
Prima	China Clay weitere Nuancen 5.10 bis zu	4.25
»	Chlorkalk 35/37% in Harthols Geb.	14.25
»	Chlorkalk 35/37% in Weichhols Geb.	13.75
»	Chroms. Kali, rotes, kristall. { nach	66.25—67.25
»	» Natron, kristall. { Quant.	56.25—57.25
»	Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	7.20
»	» » gemahlen » »	7.70
»	Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	6.50
»	» » » » gut	6.20
»	Satinite für die Papierfabriken in Säcken	6.50
»	Schwefels. Tonerde in Gebinden	13.25
»	Soda, kaust. 70/72% in eisernen Trommeln	24.25
»	» » 60/62% » » »	22.25

Die 100 Kilo: Kasse mit 1% Diskonto, bordfrei (cif) Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten April-Mai-Raten, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden sollte, was jetzt namentlich ganz besonders gewagt und teuer ist, durch Blockade und U-Boote.

Ferner äußerst, bei eingehenden Anfragen ab Hamburg, Harburg inländisches gelbblaus. Kali, krist. und gemahlen; ferner amerik. hochproz. raffinierten Schwefel, bei etwa eintreffenden amerik. Dampfern; und alle Sorten Talkum: ab steirischen Stationen.

Sachsen.

Die Wasserverhältnisse sind jetzt äußerst günstig, und ist auch reines Fabrikationswasser vorhanden, wodurch die Betriebe ein sehr glattes Arbeiten haben. Es läuft aber noch viel Wasser unbenutzt davon, weil für eine volle Turbinenausnutzung der Bedarf nicht vorhanden ist.

Etwas mehr Anregung wird dem Papier- und Pappenmarkt durch Ostern immer verliehen, und auch dieses Jahr scheint durch dasselbe, wenn auch im beschränkten Maße, etwas Leben ins Geschäft einzuziehen. Im Holzstoffgeschäft ist keine Veränderung zu konstatieren. Am Quartal sind wieder einige Schlüsse erledigt, die vielleicht erneuert werden, wenn man sich über die Preisfrage einigt, sonst bewegt sich das Geschäft in ruhigen Bahnen dahin.

Schlesien.

Die Lage der Papierfabrikation im Monat März entspricht den Verhältnissen. Aufträge sind etwas reichlicher, da jetzt auch in die von Deutschland besetzten Gebiete in Rußland, Belgien und Frankreich viel Papier, namentlich Druckpapier, versandt wird. Auch im Reiche selbst wird Druckpapier mehr gebraucht als im Januar und Februar, da die Inserate in den größeren Tageszeitungen zunehmen. Auch in Werkdruckpapieren ist erfreulicherweise ein Mehrverbrauch eingetreten, so daß einzelne Betriebe ihre volle Produktion erreichen. Ebenso arbeiten viele Druckpapierfabriken voll, in einzelnen Fällen sogar mit Ueberzeit. Streichpapiere werden ebenfalls in letzter Zeit etwas mehr gefragt. Die Nachfrage nach festem, zähem Packpapier und Sackkrepp ist ständig steigend und wird teilweise guter Preis erzielt. Briefumschlagpapiere in festen Qualitäten sind ebenfalls gut gefragt, und eine kleine Preissteigerung wurde mit wenigen Ausnahmen anstandslos bewilligt. Nur für Druckpapiere scheint sich der alte Preis noch zu behaupten. Die Lage der Feinpapierfabrikation hat sich im Monat März wenig geändert, die Preise ziehen leider im Verhältnis zu den Unkosten durch Verteuerung der meisten technischen Artikel nicht an.

Digitized by Google

In der Pappenbranche, namentlich in Graupappen, scheint sich eine Besserung der Lage bemerkbar zu machen, und die kurzfristigen Lieferungen würden bei einem entsprechenden Preisaufschlag Nutzen bringen, wenn die Rohmaterialien nicht im Preise stark angezogen hätten. In Holzpappen ist das Geschäft gegen die beiden vorhergehenden Monate ebenfalls etwas gebessert. Holzstoff wird gut gefragt und sind fast alle Handelsschleifereien voll beschäftigt. Der Holzhandel ist aber immer noch sehr flau, da die geübten Holzhauer meist in der Front stehen. Die Preise haben sich bisher nicht viel verändert, teilweise wurden bei Holzauktionen Preistreibungen bemerkt, die allerdings die betreffenden Stellen veranlassen könnten, die Preise zu erhöhen.

Was die technischen Artikel betrifft, die für die Papierherstellung unentbehrlich sind, so wird erfreulicherweise für die Zukunft kein Mangel eintreten, da für manche Artikel gleichwertiger Ersatz gefunden wurde. So sehr der gegenwärtige Krieg in das wirtschaftliche Leben störend eingreift, hat er doch vielen gelehrt und gezeigt, daß auch größte Sparsamkeit in allen technischen Artikeln durchgeführt werden kann, ohne die Güte der Erzeugnisse zu beeinträchtigen

Hessen-Nassau.

Mit dem Beginn des frühlingsmäßigen Wetters hat sich auch das Geschäft auf dem Papiermarkt gehoben. Nachfrage besteht für alle Sorten hozhaltiger wie holzstofffreier Papiere, und man kann den Bedarf bereits rundweg als dringlich bezeichnen. Aus dem Buchdruckereigewerbe kommt die erfreuliche Mitteilung, daß sich die Aufträge bereits derart gehoben haben, daß fortgesetzt darüber geklagt wird, daß es nicht möglich sei, diesem Bedarf in der erforderlichen Weise entsprechen zu können, da es an geübten und eingearbeiteten Leuten fehlt. Für Massenreklame hat man in der mannigfachsten Weise Bedarf; es werden zu diesem Zweck auch gerade die holzhaltigen Papiere in den leichten Gewichten angefordert, die sich bislang noch nicht so recht der Gunst des Publikums erfreuten. Satinierte Papiere sind gleichfalls in den Vordergrund der Beachtung gerückt, und es ist möglich gewesen, hierfür Preiserhöhungen durchzudrücken, die eigentlich schon längst notwendig waren, bisher aber immer wieder und wieder seitens der Kundschaft abgelehnt worden waren. Ein Wort der Anerkennung soll an dieser Stelle auch dem Papiergroßhandel gesagt werden, der sich in diesen Wochen und Monaten, wo das Gesamtgeschäft infolge des Krieges so erschwert war, nach beiden Seiten hin als der ehrliche Makler gezeigt und rundweg verdient gemacht hat: ohne den Papiergroßhandel wäre es gewiß nicht möglich gewesen, die Forderungen der Papierfabrikanten so glatt und auch für die Kundschaft in so wenig aufdringlicher Weise durchzusetzen; dem Papiergroßhandel wurden die Preise jedenfalls williger gezahlt als den Fabrikanten, denn im ersteren Falle ließ man sich leichter von der Notwendigkeit dieser Erhöhungen überzeugen. Dann hat auch der Papiergroßhandel insofern dazu mit beigetragen, daß die Papierpreiserhöhungen durchgesetzt werden konnten, als er nicht die etwa vorhandenen Lagervorräte als Gegengewicht geltend machte, sondern sich von der Notwendigkeit solcher Preiserhöhungen überzeugte und nun auch seinerseits sie durchzudrücken versuchte. Auf diese Weise herrschte nun doch eine große Einigkeit in dem Vorgehen zwischen Papierfabrikanten und Papiergroßhandel, und dieses Zusammenarbeiten ist daher auch beiden Teilen zugute gekommen. Man erwartet, daß gerade durch dieses Zusammenarbeiten nach dem Osterfeste sich die Gesamtlage des Marktes weiterhin günstig anlassen werde, da beide Teile aufeinander angewiesen sind, denn der Großhandel hat keine größeren Lagerbestände mehr zu seiner Verfügung, und anderseits sind die Fabriken auf die Mitarbeit des Großhandels angewiesen, um die beschlossenen Preiserhöhungen restlos durchdrücken zu können. Dies gilt im besonderen Maße für die feineren Papiere, aber auch für gewöhnliche holzfreie Druck- und Schreib-, ferner auch für Postpapiere. Letztere haben unter der Ungunst der Verhältnisse am meisten zu leiden gehabt, und wenn es einer Papiersorte zu gönnen wäre, daß die Preise in gleichförmiger Weise in die Höhe gebracht werden könnten, so wäre es hier der Fall. Kanzleipapiere und Papiere für Schulhefte leiden noch unter gewissen Preisungleichheiten in Form von Sonderrabatten, die unbedingt beseitigt werden müssen und wozu sich gerade jetzt die beste Gelegenheit bietet. Das Detailgeschäft in diesen Papieren hat eine kleine Besserung aufzuweisen, was man erfreulicherweise vom Feinpapiergeschäft jetzt auch sagen kann, ganz besonders vom Kartongeschäft, da sowohl Elfenbeinkartons wie auch Kartons für Ansichtspostkarten durchweg günstige Absatzgelegenheit gefunden haben. Recht lebhaft blieb das Packpapiergeschäft bis in die jüngste Zeit, so daß es möglich wurde, für Zellstoffpapiere, namentlich für Pergamyn- und imitiert Pergamentpapier höhere Preise zu erzielen. Eine langsame Besserung zeigt auch das Geschäft in Pappen, besonders in guten Maschinenlederpappen, die fortgesetzt dringlich gefragt werden und worin das Angebot auch durchaus klein ist.

Skandinavien.

Holzstoff. Da Verschiffungsmöglichkeiten von Skandinavien infolge des Seekrieges nur in ganz geringem Maßstabe bestehen, kann von einem nennenswerten Geschäft nicht die Rede sein. Die Preise für feuchten und trockenen Holzschliff sind unverändert.

Zellstoff. Das Geschäft ist andauernd äußerst ruhig. Eine Belebung dürfte erst am Ende des Winters zu erwarten sein, vorausgesetzt, daß alsdann Verschiffungen möglich sind und daß die Nachfrage von den Vereinigten Staaten von Nordamerika wieder einsetzt. — Die Schwierigkeiten für die Zellstoff-Fabriken in Skandinavien, sich die nötigen Chemikalien für die Aufrechterhaltung des Betriebes zu verschaffen, mehren sich in bedenklicher Weise. Es erscheint nicht ausgeschlossen, daß die nordische Zellstoff-Industrie infolge Ausbleibens der Schwefelzufuhren und infolge Mangels anderer Chemikalien zu Betriebseinschränkungen schreiten muß.

VERMISCHTES

General-Versammlungen.

Rheinische Aktien-Gesellschaft für Papierfabrikation in Neuß. Die Gesellschaft hat ihre Aktionäre zu einer außerordentlichen Generalversammlung ein-

Digitized by Google

geladen, in der seitens der Geschäftsaufsicht ein längerer Bericht über die Lage des Unternehmens und die bisher durchgeführten Maßnahmen zu einer Gesundung der Verhältnisse zum Vortrag kam. Die Versammlung nahm mit großem Interesse Kenntnis von diesen Mitteilungen und verspricht sich eine Besserung der Lage, weshalb auch der Betrieb so viel wie möglich aufrechterhalten werden soll.

Buntpapierfabrik Hennessen & Jansen, A.-G. in M.-Gladbach. Die Hauptversammlung der Gesellschaft genehmigte den Abschluß, wonach eine Dividende (i. V. 6 Prozent) nicht zur Verteilung kommt. Da der Betrieb in den ersten Monaten des Krieges ganz stillgelegt werden mußte und auch späterhin nur zum Teil wieder aufgenommen werden konnte, war das Erträgnis unbefriedigend. Nach den üblichen Abschreibungen wurde ein kleiner Reingewinn auf neue Rechnung vorgetragen. Der Krieg hat namentlich die Ausfuhr des Werkes geschädigt, aber es besteht begründete Aussicht, daß nach seiner Beendigung die alte Ertragsfähigkeit des Werkes wieder hergestellt wird.

Geschäfts-Berichte.

Feldmühle, Papier- und Zellstoffwerke A.-G. zu Berlin. Der Bericht des Vorstandes über das Betriebsjahr 1914 gedenkt zunächst des verstorbenen Aufsichtsratsmitgliedes, des Herrn Gustav Ahrens, Geschäftsinhaber der Berliner Handels-Gesellscaft, und führt dann weiter aus: Im Felde stehen 475 Beamte und Arbeiter unserer Hauptverwaltung und Betriebe. — 22 Beamte und Arbeiter sind bereits gefallen; ihr Andenken wird von uns in Ehren gehalten werden. Auf Grund des Aufsichtsratsbeschlusses vom 2. März 1914 wurde im April 1914 eine Obligationsanleihe im Betrage von 2 Millionen Mark aufgenommen und hierfür eine entsprechende Sicherungshypothek auf die im Besitz der Gesellschaft befindlichen Liegenschaften in Cosel, O.-S., und Odermünde bei Stettin bestellt. Die Anleihe wurde zum Kurse von 97 Prozent begeben. Das hieraus erwachsende Disagio, sowie sämtliche Unkosten der Anleihe im Gesamtbetrage von 115 572,40 Mk. wurden auf Verlustkonto gebucht. Die neue Anleihe gelangte im Mai vorigen Jahres an der Berliner und Breslauer Börse zur Notierung. Das Jahr 1914 war in bezug auf den Absatz und namentlich die Papierpreise im Anfang kein besonders günstiges, doch waren die Verhältnisse gerade in der Besserung begriffen, und es war anzunehmen, daß die Herbstmonate wieder einen Gleichgewichtszustand in Angebot und Nachfrage und im Zusammenhang damit eine Preiserhöhung bewirken würden, als Anfang August der Krieg ausbrach. In den ersten 7 Monaten des Jahres hatten wir trotz dieser Umstände ein nicht unwesentlich besseres Ergebnis, als im gleichen Zeitraum des Vorjahres erzielt. Sofort nach Ausbruch des Krieges wurde aber zunächst der größte Teil der bestehenden Aufträge zurückgezogen, während neue ausblieben. Hierzu traten noch vielfach Kosten und Schwierigkeiten, die durch die allgemeine Störung des Bahnversandes und der Zufuhr der Rohmaterialien entstanden. Infolgedessen mußte der Betrieb unserer Fabriken, welcher indes niemals gänzlich eingestellt wurde, an den meisten Stellen eingeschränkt werden. Kohlen und andere Rohmaterialien stiegen nicht nur im Preise, sondern mußten vielfach auch aushilfsweise wesentlich teurer bezogen werden, so ist es erklärlich, daß in den ersten Kriegsmonaten ein, wenn auch geringer Verlust entstand. Von Oktober ab konnte wieder ein bescheidener Verdienst erzielt werden, im November und Dezember trat dann eine weitere Besserung ein. Gegen Ende des Jahres stieg die Nachfrage nach Zellstoffpapieren in unauffälliger Weise, und zwar trotz des Verlustes des englischen Absatzes und unserer sonstigen Ausfuhrkundschaft, deren Anteil am Geamtabsatz wir allerdings von jeher niedrig zu halten bemüht waren. Im Zusammenhang mit dieser Steigerung der Nachfrage wurden auch Preiserhöhungen nicht unbedeutender Art bewilligt, die allerdings bei weitem nicht genügen, um einen Ausgleich für die sprunghaft gestiegenen Selbstkosten zu bilden. In Druckpapier ist der Bedarf infolge der Verminderung der Anzeigen unwesentlich zurückgegangen. Hiervon abgesehen würde die Nachfrage in unseren Papieren genügen, um unsere Fabriken in nahezu vollem Umfange in Betrieb zu halten, wenn dies nicht aus naheliegenden Gründen unmöglich wäre. Trotzdem nahm unsere Erzeugung in den letzten Monaten des Berichtsjahres in unserer Liebauer Fabrik, sowie in den beiden Coseler Papierfabriken und der Papierfabrik B in Odermünde einen Umfang an, der nicht allzu sehr hinter dem Friedensstande zurückblieb. Mit Rohmaterialien hatten wir uns, wenn auch oft mit wesentlich erhöhten Kosten, so reichlich versorgt, daß hierin kein Hindernis für eine umfangreiche Betriebstätigkeit lag. Auch während des Krieges ist es uns möglich gewesen, unsere Holzvorräte, namentlich in unserem Coseler Werk, in einem gewissen Umfange zu ergänzen. Im übrigen gestattet uns die im vorigen Jahre vorgenommene große Vermehrung unserer Holzbestände mit Ruhe einer gewissen Verminderung derselben entgegenzusehen. Unsere Außenstände in England betragen 345 742 Mk. Wir haben keinen Grund zur Annahme, daß dieselben gefährdet sind. Für Holzanzahlungen haben wir 555 235 Mk. außen stehen, davon 256 172 Mk. bei russischen Händlern. Auch hier haben wir auf Grund der erhaltenen Auskünfte bisher keine Veranlassung, mit größeren Verlusten zu rechnen, obwohl dieselben natürlich nicht außerhalb des Bereiches der Möglichkeit liegen. Steuern und gesetzliche Beiträge für Kranken- und Arbeiter-Versicherung erforderten 159 974,79 Mk. Die gute Instandhaltung der Anlagen, sowie die damit zusammenhängenden Reparaturen wurden wie üblich auf Betriebskonto verbucht. Durch Erweiterung und Verbesserung unserer Werke entstanden die nachfolgenden Zugänge auf Anlage-Konto: 1. Liebau: Grundstücke 8724 M.; 2. Cosel: a) Grundstücke Cosel-Klodnitz 4852,98 Mk., b) Zellstoff- und Papierfabrik I Cosel 33 516,27 Mk., c) Papierfabrik II Cosel 17 609,63 Mk., zusammen 55 978,88 Mark; 3. Odermünde: a) Grundstücke 143 844,14 Mark, b) Druckpapierfabrik 39 613,05 Mk., c) Zellstoff- und Papierfabrik B 140 039,23 Mk., d) Bahnanlagen 9769 Mk., e) Beleuchtungsanlage 1984 Mk., f) Holzplatzanlage, Gleise und Aufschüttung 26 310,38 Mk., zusammen 361 559,90 Mk. Außerdem wurden für den Erweiterungsbau unserer Druckpapierfabrik in Odermünde bei Stettin 423 266,11 Mk. bereits verbucht, während Aufträge im Betrage von rund 2 300 000 Mk. bis Ende Juli noch erteilt waren. Nach Ausbruch des Krieges wurde auf Grund einer Verständigung mit den bauausführunden Firmen, sowie mit den liefernden Maschinenfabriken die weitere Fortführung dieses Baues unterbrochen.

Der Bruttogewinn beträgt nach Abzug der vertragsmäßigen Tantiemen für Vorstand und Beamte, ohne den Vortrag aus 1913 von 226 923,10 Mk., 1 692 548,83 Mk., nach Abschreibungen von 1 075 667,93 Mk. = 616 880,90 Mk.; Rückstellung für Talonsteuer 20 000, bleiben 596 880,90 Mk.; ab 4 Proz. Vordividende an die Aktionäre von 8 000 000 Mark 320 000 Mk. = 276 880,90 Mk.; Tantieme an den Aufsichtsrat 20 000 Mk. = 256 880,90 Mk.; hierzu der Vortrag des Vorjahres 226 923,10 Mk. = 483 804,00 Mk.; ab 2 Proz. Superdividende von 8 000 000 Mk. 160 000 Mk; von den verbleibenden 323 804 Mk. beantragen wir: der Rücklage für Aus-

Digitized by Google

fälle 60 000 Mk. zu überweisen, sowie als Rückstellung für Wehrbeitrag 10 000 Mk., als Rücklage für Ruhegehälter 10 000 Mk., als Rücklage für Wohlfahrtszwecke 10 000 Mk. = 90 000 Mk. zu verwenden, so daß als Vortrag auf neue Rechnung 233 804 Mk. verbleiben würden. Unsern Vorschlag zur Verteilung einer Dividende bitten wir indessen nicht als endgültig zu betrachten. Unter heutigen Verhältnissen halten wir es für richtig, erst an einem späteren Zeitpunkt hierzu bestimmte Stellung zu nehmen. — Soll: Handlungs-Unkosten, Steuern usw. 522 850,24 Mk.; Skonti 130 113,33 Mk.; Teilschuldverschreibungs-Zinsen 311 800 Mk.; Zinsen, Diskont und Bankunkosten 117 372,49 Mk.; Teilschuldverschreibungsausgabe - Unkosten 115 572,40 Mark; Arbeiterversicherung 62 764,67 Mk.; Feuerversicherungsprämien 43 287,47 Mk.; Abschreibungen pro 1914 1 075 667,92 Mk.; Reingewinn pro 1914 685 423,21 Mk., Gewinn-Vortrag aus 1913 226 923,10 Mark = 912 346,31 Mk.; zus.: 3 291 774,83 Mk. — Haben: Vortrag aus 1913 226 923,10 Mk.; Betriebsgewinn: 3 064 851,73 Mk.; insges.: 3 291 774,83 Mark.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Aschaffenburg. Wie der Aschaffenburger Ztg. mitgeteilt wird, beschloß der Aufsichtsrat der Aktiengesellschaft für Maschinenpapierfabrikation Aschaffenburg, den langjährigen Leiter der Papierfabrik Hösch in Pirna (Sachsen), Herrn Ilgner, als Generaldirektor zu berufen.

Berlin. Neu eingetragen wurde die Firma Berliner Wachspapier- und Farbenfabrik Julius Bruse in Berlin. Inhaber: Julius Bruse, Kaufmann, in Berlin.

Berlin-Steglitz. Th. Heuer, Geschäftsbücherfirma. Der bisherige Gesellschafter, Kaufmann Carl Hoglowski, ist alleiniger Inhaber.

Cöln. Die Firma Großheim & Müller, G. m. b. H., Tapeten- und Luxuspapierfabrik in Cöln, ist in Konkurs geraten. Die Ursache des Zusammenbruches dürfte in den mißlichen Absatzverhältnissen zu suchen sein, die für einige Zweige der Papierindustrie seit Kriegsausbruch bestehen.

Crimmitschau. Gustav Kretzschmar, Papiergroßhandlung, in Crimmitschau. Bernhard Theodor Kretzschmar ist infolge Ablebens aus der Gesellschaft ausgeschieden.

Frankfurt a. M. Frankfurter Geschäftsbücher-Fabrik Simon Stiefel. Dem Kaufmann Simon Stiefel zu Frankfurt a. M. ist Einzelprokura erteilt.

Maulburg, Baden. Thurneisensche Papierfabrik, G. m. b. H., in Maulburg. Kurt Lehmann ist als Geschäftsführer ausgeschieden. Paul Thurneisen, Fabrikant in Maulburg, wurde als Geschäftsführer bestellt.

Osnabrück. Bergmann & Heitmeyer, Papiergroßhandlung in Osnabrück. Die Witwe Marie Gertrud Heitmeyer, geb. Meyer, und deren 7 Kinder und Erben sind aus der Gesellschaft ausgeschieden. Am 1. April 1914 ist der Kaufmann Hans Eckelmann in Osnabrück als persönlich haftender Gesellschafter in die Gesellschaft eingetreten.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Deisswil (Bern). Für das Geschäftsjahr 1914 der Karten- und Papierfabrik Deisswil (Bern) gelangt eine Dividende von 4 Prozent (gegen je 6 Prozent in den beiden Vorjahren zur Ausschüttung.

Drammen (Norwegen). Zeitungsmitteilungen aus Drammen zufolge soll die Union Co., Skien, mit Drammenselvens papirfabriker wegen Ankaufs in Unterhandlung stehen. F.

Wien. „Elbemühl", Papierfabrik- und Verlags-Gesellschaft. Richard Ritter von Schoeller, Großindustrieller in Wien, ist als Mitglied des Verwaltungsrates eingetragen.

Todesfälle.

Den Heldentod fürs Vaterland starb: Herr Walter Zinken, Chef der Papierfabriks-Firma Schulte & Zinken, G. m. b. H., in Düsseldorf-Bilk.

Brunnenthal, Post Hof i. Bayern. Am 19. März verschied infolge eines Herzschlages die langjährige Inhaberin der Papier- und Pappenfabrik Carl Macher, Brunnenthal b. Hof, Frau Margarete Macher, im Alter von 64 Jahren. Das Geschäft wird von den Erben in unveränderter Weise weitergeführt.

Budapest. Herr Gaspar Zedö, Direktor der Papier-Aktiengesellschaft, ist im Alter von 48 Jahren gestorben.

Kleine Mitteilungen

Auszeichnung. Dem Königl. Bayerischen Kommerzienrat Wilhelm Döderlein, Direktor der Aktiengesellschaft für Kartonnagenindustrie, Dresden, ist das bayerische Ehrenzeichen 2. Klasse für Verdienste um das Rote Kreuz und seiner Gemahlin die österreichische Ehrenmedaille für die gleichen Verdienste verliehen worden.

Beförderung. Herr K. A. Weniger, Ingenieur der Firma C. Joachim & Sohn, Schweinfurt a. M., und technischer Mitarbeiter unseres Fachblattes, ist durch Allerhöchste Order vom 17. März zum Leutnant der Reserve befördert worden.

Kriegsanleihe. Die Firma C. F. Leonhardt in Crossen i. Sa. hatte ihren Beamten und Arbeitern die Möglichkeiten geboten, sich, auch wenn sie keine

HEINR. HOFFMANN & Co
Werkzeugfabrik Hagen i. W.
SPEZIALITÄT: 3167
[redacted]

Mineralmahl- und Schlämmwerke J. Elias, Prag VII, Bohemia
liefert auch während des Krieges und für Abschluß (außer Syndikat)
böhmischen Kaolin als Ersatz für engl. China Clay
5610 in hervorragenden Qualitäten

Digitized by Google

Ersparnisse besitzen, an den Zeichnungen zur Kriegsanleihe zu beteiligen. Sie hat sich erboten, die von jenen gezeichneten Beträge vorschußweise selbst zu bezahlen und sie von Beendigung des Krieges ab in Raten einzubehalten, doch fallen die Zinsen den Anleihezeichnern bereits vom 1. Juli d. J. ab zu. Vom Personal der Firma ist dieser Anregung in weitestgehendem Maße entsprochen worden; es wurden 72 800 Mk. in Teilbeträgen von 100 bis 1000 Mk. gezeichnet.

Sachverständige für Papier in Berlin. Das neue Verzeichnis der Handelskammer zu Berlin führt folgende von ihr öffentlich angestellte und vereidigte Sachverständige für das Papiergewerbe auf:

Packpapier und Tüten:
Johannes Mensch, SW. 48, Puttkamerstraße 19.
Papier:
Ludwig Frank, Berlin-Schöneberg, Starnberger Straße 6.
Papiere aller Arten, besonders Feinpapier, jedoch mit Ausnahme von Packpapier:
Fritz Berliner, SW. 48, Friedrichstraße 227.
Papiere aller Art, mit Ausnahme von Packpapier:
Moritz Enax, SW. 68, Zimmerstraße 95-96.
Rohpappe:
Salo Hamburger, Charlottenburg 2, Leibnizstraße 96.

Papiermacher-Tafelrunde, Altenburg, S.-A. Das übliche Fest der Freisprechung, welches die Papiermacher-Tafelrunde in Altenburg zu Ehren der scheidenden Mitglieder jeweils veranstaltete, mußte in diesem Semester, der Zeit entsprechend, unterbleiben. Zu dem am 23. März abgehaltenen Verbandsexamen waren anwesend: Von der Regierung Herr Dipl.-Bergingenieur Scheiber, Altenburg; vom Verein Deutscher Papierfabrikanten Herr Direktor Seller, Tockendorf, S.-A., sowie die Direktion und verschiedene Dozenten des Technikums Altenburg. Die zwei Prüfungskandidaten haben das Examen bestanden. Es sind dies die Herren Robert Ehmann und Ernst Zumsteg (m. Auszeichnung). Mit diesem Examen scheiden nun auch die letzten Papiermacher, die bisher noch nicht zur Fahne geeilt sind, von Altenburg, und ruht daher die Papiermacher-Tafelrunde vollkommen. Unser Ehrenmeister, Herr Ing. Strauch, hat in freundlicher Weise die Vereinskasse übernommen. Wir danken ihm daher auch an dieser Stelle, daß er sich unserer lieben Tafelrunde in so schwerer Zeit annahm. Doch der A. H. V. der Papiermacher-Tafelrunde setzt seine Tätigkeit fort, um seiner tapferen Zunftgenossen in ehrender Weise zu gedenken. Da auch der Vorsitzende des A. H. V., Herr Otto Schuster, zurzeit in Dresden, in kurzer Zeit an die Front abgeht, so hat bereitwilligst Herr Wilhelm Fritsch (ehemaliger Vorsitzender der Tafelrunde W. S. u. S. S. 1913), der sich schon damals sehr der Runde angenommen hat, den stellvertretenden Vorsitz des A. H. V. übernommen und wird diesen von seinem Wohnsitz, Papierfabrik Mariaschein bei Teplitz, Deutschböhmen, ausführen. Wir bitten deshalb, von nun an Mitteilungen an die Papiermacher-Tafelrunde oder an den A. H. V. unmittelbar nach Mariaschein zu richten.

Zellstoffabrik Memel unversehrt. Es stand zu befürchten, daß durch die vorübergehende Besitzergreifung der Stadt Memel durch die Russen die zur Akt.-Ges. für Maschinenpapierfabrikation gehörende Zellstoffabrik Memel bei der bekannten Zerstörungswut der Russen erheblichen Schaden erleiden werde. Wie der „Aschaffenburger Ztg." auf eine Anfrage bei der Direktion mitgeteilt wurde, ist das Werk vollständig verschont geblieben. Ein Telegramm, das am 23. März bei der Direktion einlief, lautete: Sämtliche Fabrikgebäude unversehrt.

Das in den Eisenbahndirektionsbezirken Bromberg und Königsberg ausgesonderte Altpapier, und zwar
etwa 50000 kg alte Fahrkarten
» 10000 » » Gepäckscheine
» 60000 » » Akten, Bücher usw.
» 18000 » » Telegraphenstreifen
11000 » » Frachtkarten, Frachtbriefe, Empf.-Rechnungen und Empf.-Bücher zum Einstampfen,
» 6300 » » Versand- und Empfangszusammenstellungen zur freien Verwendung,
» 10000 » Korbpapier
» 400 » alte Bücherdeckel
soll im Wege öffentlicher Ausschreibung meistbietend verkauft werden.

Angebote sind bis zum 15. April 1915, vorm. 11 Uhr, portofrei, verschlossen und mit der Aufschrift: »Angebot auf Altpapier« versehen an unser Rechnungsbureau, Bromberg, Bahnhofstrasse 24-28, einzusenden.

Angebotbogen nebst Kaufbedingungen liegen beim Vorstande unseres Zentralbureaus zur Einsicht aus. Von demselben können auch Angebotheste nebst Bedingungen gegen Einsendung von 50 Pf. bezogen werden. Zuschlagsfrist 8 Tage.

Bromberg, den 19. März 1915.

Königliche Eisenbahndirektion.

Junger Ingenieur,
Chemiker, sucht sofort Stellung als **Nacht-Aufseher** oder **Hilfe** des Betriebsleiters in **Papier-** oder **Zellstoff Fabrik**. Gute Praxis aus **Sulfitfabrik**. Off. u. »W. 648« an Gerstmanns Annonc.-Büro, Berlin W. 9, erbet.

Adreßbuch
der Papier-Industrie Deutschlands und der Schweiz
Offizielles Handbuch des Deutschen Papiergroßhändler-Verbandes
nebst einem ausführlichen
Bezugsquellen-Verzeichnis
der Erzeugnisse * Jahrgang 1914
Zu bezieh. durch die Geschäftsstelle des
„Papier-Fabrikant"
BERLIN S. 42

Margarinefabrik ist Abnehmer
für grössere Posten glyzeriniertes
Pergamentpapier
zur sofortigen Lieferung. Angebote unter **H. Z. 5649** bef. **Rudolf Mosse, Hamburg.**

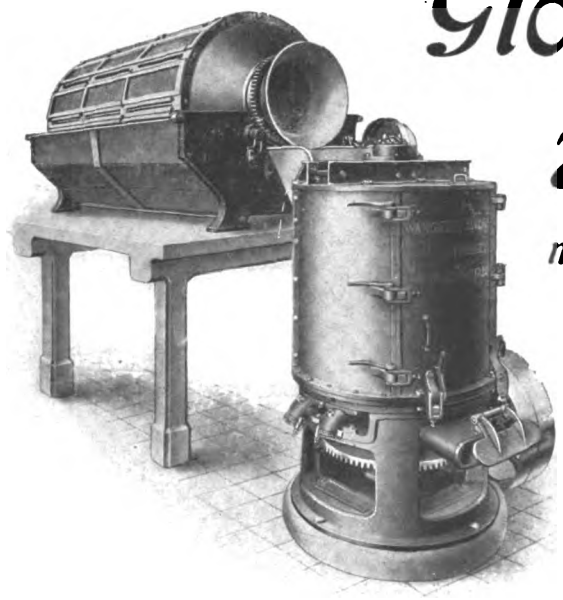
Norwegischer
Maschinen-Ingenieur.
Norwegischer Ingenieur, 25 Jahre alt, mit Examen von der technischen Schule in Kristiania und einer 2½jährigen Praxis als Arbeiter und Zeichner in Papierfabrik, wünscht Arbeit als Ingenieur oder Vormann in Papierfabrik.
Ingenieur
Carsten Röyem,
Kirkegaten 11,
Sarpsborg, Norwegen.

Wer liefert Einrichtungen zur Herstellung gekreppter dünner Papiere
auf der Papiermaschine oder mit sonstigen Maschinen?
Angebote unter **P. F. 5681** an die Geschäftsstelle des »Papierfabrikant« erbeten.

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur **A. Lutz**, Gross-Lichterfelde-West; für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur **Carl Franck**, Karlshorst-Berlin; für den geschäftlichen Teil: **Stefan Adfeldt**, Berlin. — Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des „Papier-Fabrikant", Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142.

Digitized by Google

Glocken-zerfaserer

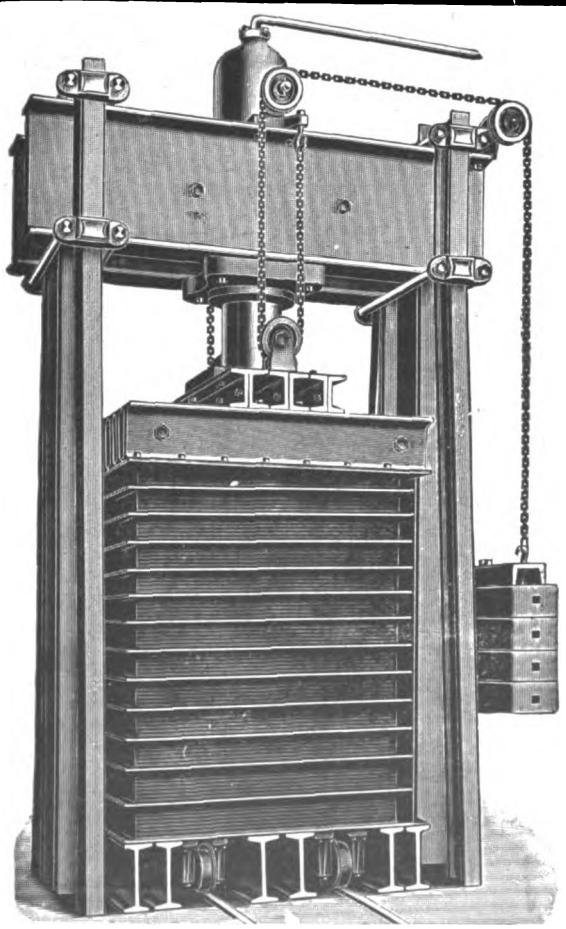


mit Einweichtrommel D.R.P. und Ausl.-Pat.

Vollkommener Aufschluß von Ausschuß, Altpapier u. Pappen. Kontinuierlicher Gang und selbsttätige Regulierung bei trockenem, periodischem Eintrag in die Trommel. — Völlige Schonung der Faser.

Geringer Kraftbedarf.

Hermann Wangner Metalltuch- und Maschinenfabrik **Reutlingen**



Original

Häusser-Presse

Unerreicht in Leistung und dauernder Betriebssicherheit.

Heu-, Pack-, Glätt-, Präge-, Ballen-Pressen

usw. usw.

Original 4081

Häusser-Presspumpen

für Hand- und Kraftbetrieb

mit **automatischer Druckregulierung** arbeiten **zuverlässig** und **ohne** Störung.

Glänzende Zeugnisse über nahezu **30 Jahre** arbeitende, als auch neuerdings gelieferte Anlagen zu Diensten.

Kostenanschläge, Ingenieurbesuch ohne Verbindlichkeit.

M. Häusser, Spezialfabrik hydraul. Pressen **Neustadt** (Rheinpfalz.)

Geschäftsgründung 1852.

Digitized by Google

Thonwerk Biebrich A.-G.

Säurebeständige Fabrikate | **Chamottefabrik Biebrich a. Rh.** | **Hochfeuerfeste Produkte**

Für die Zellulose- und chemische Industrie: Beste säurebeständige Spezial-Qualität (im Scherben durch und durch gesintert), widerstandsfähig gegen Temperaturschwankungen, als Futtersteine für Zellulose-Kocher und Laugebehälter, für Säuretürme (Glover- und Gay-Lussac usw.), Spezial-Qualität für Röstöfen (nach Maletra usw. und für mechanische Röstöfen), Platten für säurebeständigen Flurbelag, Alkalibeständige Steine, Chamotte- und Generatorsteine aller Art, Retorten, Muffeln usw. :: Geübte Poliere werden auf Wunsch gestellt. 5094

Der Betrieb unserer Maschinenfabrik und unseres feuerungstechnischen Baugeschäftes **wird während des Krieges aufrecht erhalten.** Wir sind daher in der Lage, Aufträge in unseren nachfolgenden bewährten Spezialitäten zur rechtzeitigen Ausführung zu übernehmen.

Topf

Rauchverhütende Regulier-Schüttfeuerungen.
Mechan. Feuerungen (Rostbeschicker) D. R.-P.
Dampfüberhitzer D. R.-P. (eigene Konstruktion).
Einmauerungen nach dem Bogensystem.
Komplette Kesselhaus-Bekohlungs-Anlagen.
Flugaschenfänger D. R.-P. (System Müller).
Flugaschen-Ausblase-Vorrichtungen D. R.-P.
Economiser-Anlagen zur Ausnutzung der Abgase.
Anlagen für künstlichen Zug. — Schornsteinbauten.
Roststäbe aus feuerbeständigem Spezialguß.

Topf

Zeitgemäße Dampfkesselanlagen.
Umbau unrationeller Betriebe.

Beste Referenzen, Prospekte und Ingenieurbesuch auf Wunsch.

J. A. Topf & Söhne, Erfurt.

Naeher-Pumpen

für alle Zwecke der Papierindustrie
rotierende, Centrifugal, Einplunger, Dreiplunger

Dreiplungerpumpen

für Papierstoff, Dickstoff, Abwässer usw. usw.
50jährige Erfahrung.

J. E. Naeher, Pumpenfabrik, Chemnitz i. S.

Auch während der Kriegszeit befindet sich meine Fabrik im vollen Betriebe.

Druck von Otto Elsner A.-G., Berlin S.

Digitized by Google

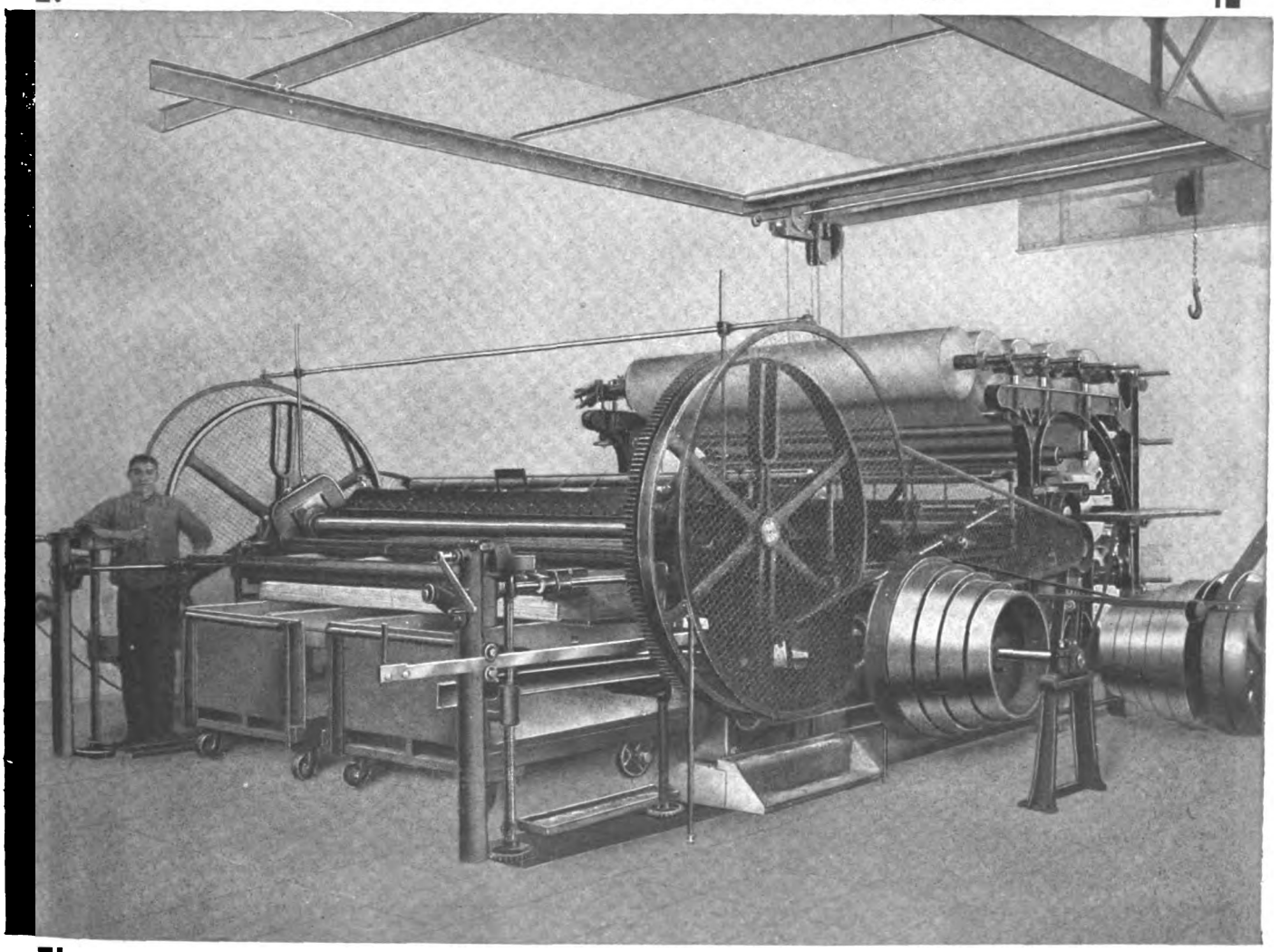
LE FABRICANT DE PAPIER ✠ DER ✠ THE PAPER MAKER

PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 15. Berlin, 9. April 1915. XIII. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Querschneidmaschine Modell CM
für rechtwinkligen Schnitt, mit automatischem Bogenableger

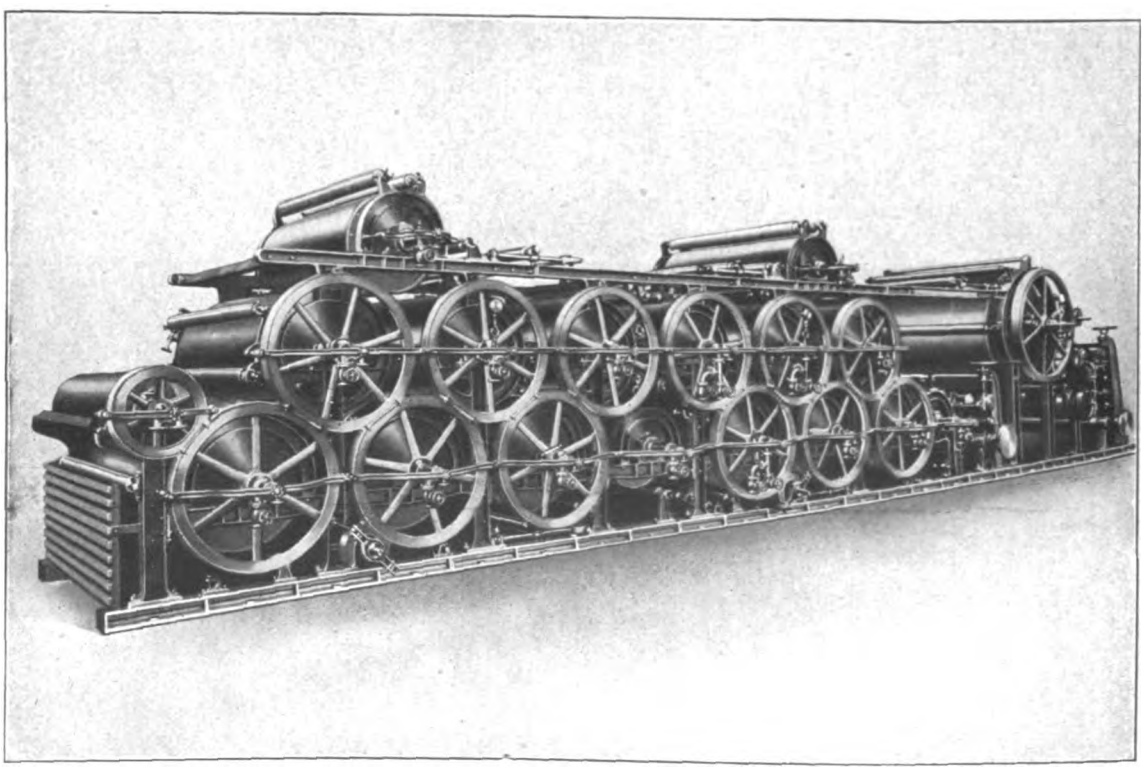
Digitized by Google

ESCHER WYSS & CIE.

Ravensburg (Württ.) ◎ **Zürich** (Schweiz).

Spezialitäten

Sämtliche Maschinen zur Holzstoff- und Papierfabrikation
Wasserturbinen aller Systeme und für alle Verhältnisse
Dampfturbinen und Rotierende Kompressoren (System Zoelly)
Kältemaschinen ∘ Turbopumpen ∘ Kolbenpumpen
Schraubendampfer ∘ ∘ Transmissionen.



Trockenapparat

für eine Feinpapiermaschine

Prospekte und Kostenanschläge zu Diensten

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen. Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort.

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet.

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend.

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall.

Herausgegeben von **Otto Elsner** Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XIII. Jahrgang **BERLIN, 9. April 1915** **Heft 15**

Inhalt:

Seite		
229—230	Inaktives Borneol erhalten beim Sulfitkochen.
231	Holländer-Rekonstruktionen.
232—234	Maßnahmen für die wirtschaftlichere Ausnutzung der Maschinenöle.
234—244	Patent-Umschau — Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Vermischtes

Sommaire:

Page		
230—231	Bornéol inactif extrait de la lessive résiduaire au bisulfite.
232	Amélioration des piles à Cylindre.
234—244	Revue des brevets — Marchés — Petites nouvelles

Contents:

Page		
230—231	Inactive Borneol from Waste-Lye.
232	Improvements in Beater-Engines.
234—244	Review of Patents — Markets — Miscellanea

Inaktives Borneol erhalten beim Sulfitkochen.

Hilding Bergström.

Bei der Herstellung von Methylalkohol aus der Ablauge der Sulfitzellstoffabrikation erhält man gegen Ende der periodischen Destillation im Destillat ein schwereres gelbes Oel, welches unter anderem Furfurol enthält. Beim Abkühlen dieses Oeles fallen kleine Kristalle aus. Diese werden durch Absaugen auf einem Filter von dem Oel befreit und wiederholt mit 40prozentigem Alkohol gewaschen. Die auf diese Weise ausgewaschene, rein weiße Kristallmasse wurde getrocknet und darauf in Petroleumäther aufgelöst. Aus der Lösung setzten sich große, durchscheinende, blattförmige, nach Kampfer riechende Kristalle ab. Diese Kristalle ergaben bei der Elementaranalyse: (Substanz 0,2507 g., CO_2 = 0,7170 g., H_2O = 0,2623 g.)

Kohlenstoff . . . . 78,00 Proz.,
Wasserstoff . . . . 11,61 Proz.,
Sauerstoff . . . . . 10,20 Proz.

Die Kristalle zeigten den hohen Schmelzpunkt 203° und den Siedepunkt 211° (bei 760 mm).

Die Zusammensetzung entspricht der Formel $C_{10}H_{18}O$, welche enthält

Kohlenstoff . . . . 77,92 Proz.,
Wasserstoff . . . . 11,69 Proz.,
Sauerstoff . . . . . 10,39 Proz.

Von Verbindungen mit dieser Zusammensetzung hat Borneol (Kampfer) den Schmelzpunkt 203—204° sowie den Siedepunkt 212°. Es war also möglich, daß der fragliche Körper aus Borneol bestand. Die Substanz wurde als optisch inaktiv befunden.

Bekanntlich wird Borneol durch Phosphorpentachlorid in das leicht feststellbare Bornylchlorid übergeführt.

Die Kristalle wurden daher in Petroleumäther gelöst und hierauf die Lösung mit Phosphorpentachlorid im Ueberschuß geschüttelt. Nachdem die Reaktion beendigt war, wurde die Petroleumätherlösung sorgfältig mit

Anzeigenschluß für die nächste Nummer: Dienstag, den 13. April.

Digitized by Google

Wasser ausgewaschen und eingedampft, bis eine weiße, weiche Masse zurückblieb. Diese wurde zwischen Filtrierpapier abgepreßt, und es zeigte sich, daß Bornylchlorid vorlag (der Schmelzpunkt war 124°).

Inaktives Borneol gibt ein flüssiges Azetat, während die aktiven Azetate der Borneole fest sind, bei 24° schmelzen und bei 225—227° sieden. Bei der Azetylierung der Substanz erhielt man ein Oel, welches im Kältegemisch nicht erstarrte. Dasselbe destillierte ohne merkbare Zersetzung bei 224° (770 mm) über.

Auf Grund des oben angegebenen Verhaltens besteht der hier untersuchte Körper aus inaktivem Borneol.

Das inaktive Borneol tritt sowohl bei der Destillation von Rohölen (Rohcymol) als auch bei der Destillation von aus Sulfitablauge gewonnenem Methylalkohol auf.

Im Zusammenhang hiermit will ich auf eine Untersuchung hinweisen, die von Klason und Segerfelt („Svensk Kemisk Tidskrift" 1911, Nr. 6) ausgeführt wurde. Dieselben haben ein Oel untersucht, welches sich in dem mittelsten Teile der Destillationskolonne bei der Destillation von Methylalkohol aus gegorener Sulfitablauge absetzte und stellten aus diesem Oel einen Körper von der Zusammensetzung $C_{10}H_{18}O$ her. Die von ihnen untersuchte Substanz ist ohne Zweifel die gleiche, die ich identifiziert habe, obgleich dieselben einen etwas abweichenden Schmelzpunkt fanden, wie aus nachstehendem Auszug aus ihrem Bericht hervorgeht.

„Der Schmelzpunkt des gefundenen Körpers war 207° korrigierte Temperatur. Die Substanz begann schon bei 190° zu sublimieren, und der Siedepunkt lag dem Schmelzpunkt so nahe, daß es mit den kleinen Mengen, die zur Verfügung standen, unmöglich war, denselben zu bestimmen.

Bei der Untersuchung des optischen Brechungsvermögens des Körpers zeigte es sich, daß derselbe optisch inaktiv war.

Die Zusammensetzung und die Eigenschaften mit Ausnahme der Brechung kennzeichnen den untersuchten Körper als Borneol. Da es jedoch wohl denkbar ist, daß diese Inaktivität beim Sulfitkochen entstanden ist, dürfte man kein Gewicht auf diesen Umstand legen können, wenn es die Frage über die ursprüngliche Form der Substanz gilt. Da Isoborneol einen um 5° höheren Siedepunkt hat, kann die Substanz nicht aus diesem Körper bestehen, der im übrigen dem Borneol sehr gleich ist. Es könnte indessen möglich sein, daß eine Mischung von beiden Körpern vorliegt, was erst festgestellt werden kann, wenn wir mehr Rohmaterial bekommen. Aber selbst wenn man Klarheit hierüber gewonnen hat, kann man doch noch nicht mit Sicherheit wissen, welche Form das Borneol in dem Holz selbst hat."

Bornéol inactif extrait de la lessive résiduaire au bisulfite.

En distillant l'alcool méthylique de la lessive résiduaire au bisulfite, on obtient vers la fin de la distillation, une huile jaune, assez lourde, renfermant, entre autres substances, du Furfurol. Refroidie, cette huile élimine de petits cristaux lesquels, après avoir été passés au filtre pour y être séparés de l'huile adhérente, et lavés ensuite plusieurs fois avec de l'alcool de 40 degrés, fournissent une masse cristallisée blanche. Si l'on sèche cette masse et qu'on la dissout ensuite dans de l'éther de pétrole, on obtient une solution dans laquelle se forment de gros cristaux précipités en forme de feuilles, sentant le camphre. Ils se composent de

Carbone	78,00
Hydrogène	11,61
Oxygène	10,29

Ils fondent à 203 degrés et entrent en ébullition à 211 (à la pression barométrique de 760 mm).

Cette composition répond à la formule $C_{10}H_{18}O$, contenant

Carbone	77,92
Hydrogène	11,69
Oxygène	10,39

Inactive Borneol from Waste-Lye.

When methyl alcohol is distilled from the waste lye of the sulpite-pulp manufacture, towards the end of the distillation a heavier, yellow oil will be recovered, which contains, amongst others, furfurol. When this oil is cooled, small crystals will be precipitated. These were freed from the oil by suction on a filter and washed repeatedly in 40% alcohol. The white crystalline-mass obtained was then dried and dissolved in petroleum-ether. From this solution large, flaky, translucent crystals were formed, which smelled of camphor and showed the following composition:

Carbon . . .	78.00 %
Hydrogen . .	11.61 %
Oxygen . . .	10.29 %

The melting point was at 203°, the boiling point at 211° (at a barometric reading of 760 mm).

This composition corresponds to the formula $C_{10}H_{18}O$, which contains

Carbon . . .	77.92 %
Hydrogen . .	11.69 %
Oxygen . . .	10.39 %

Of compounds with this composition borneol (camphor) has the melting point at

Digitized by Google

Par ses combinaisons avec cette composition, le Bornéol (Camphre) fond à 203,5 degrés et entre en ébullition à 212°c. Il se pouvait donc, que dans l'expérience ci-dessus, le corps en question fut du Bornéol. A l'essai optique, la substance se montra inactive.

On sait que par le pentachlorure de phosphore, le Bornéol se transforme en Chlorure de Bornyle, dont la présence est facile à établir.

Les cristaux ayant été dissous dans de l'éther de pétrole, la solution fut agitée avec du pentachlorure de phosphore en excès. La masse blanche et molle qui resta, fut pressée entre des papiers à filtrer et reconnue comme Chlorure de Bornyle.

Le Bornéol inactif donne un acétate liquide, tandis que celui du Bornéol actif est solide. L'acétate de la substance en question donne une huile qui ne se fige pas au froid; la distillation s'opère à 224 degrés, à la pression barométrique de 770 mm., sans décomposition sensible.

D'après cette façon de se comporter, le corps examiné fut du Bornéol inactif.

L'expérience faite par Klason et Segerfelt avec une huile obtenue également par la distillation de l'alcool méthylique provenant d'une lessive résiduaire au bisulfite, a donné les mêmes résultats, sauf une déviation peu importante du point de fusion. Probablement il s'est agi alors de la même substance.

203.5° and its boiling point at 212°. It was therefore very well possible, that the respective substance consisted of borneol. The substance was optically inactive.

As it is generally known, borneol is converted by pentachloride of phosphorus into the easily ascertainable bornylchloride.

The crystals were therefore dissolved in petroleum-ether and the solution shaken with a surplus of pentachloride of phosphorus. The solution in petroleum-ether was then washed with water and evaporated. The remaining, white, soft mass was expressed between sheets of filtering paper and found to be bornylchloride.

Inactive borneol yields a liquid acetate, active borneol a solid acetate. The acetate of the substance in question yielded an oil, which did not congeal in cold, and which distilled at 224° and 770 mm barometric reading without noticeable decay.

According to this behaviour the substance examined is inactive borneol.

The examination by Klason and Segerfelt of an oil which had also been recovered at the distillation of methyl alcohol obtained from sulphite waste lye showed, beside a somewhat different melting point, the same results. Probably the substance was the same in that instance.

Holländer-Rekonstruktionen.

Bei der Arbeit zur Erzielung höherer Leistungen eines alten Holländers ist der Aufwand von Geld und Mühe oft nicht unbedeutend. Es geht auch nicht immer an, durch Aufstellung eines großen neuen Holländers die kleinen zu ersetzen, weil nicht immer die nötige Kraft für einen derartigen Apparat vorhanden und weil auch das Risiko zu groß ist, den ganzen Betrieb von dem Wohl und Wehe eines einzigen Mahlorganes abhängig zu machen. In dieser Hinsicht ist es oft wirtschaftlicher, wenn man den Betrieb einiger kleiner Holländer aufrecht erhält und letztere so gut wie möglich modernisiert.

In einer Papierfabrik wurde über die Leistungsfähigkeit der vorhandenen drei alten Holländer sehr geklagt, und man beratschlagte darüber, was zu geschehen habe.

Geleitet von den eingangs gebrachten Gesichtspunkten entschlossen wir uns, das alte zu lassen, aber soviel wie möglich leistungsfähiger zu machen. Nachstehend sei die vorgenommene Veränderung kurz angedeutet:

1. Es wurde die Kropfspitze um etwa zwei Zentimeter erhöht.

2. Der schroffe Abfall des Kropfes wurde gemildert, indem der Zwischenraum mit Zement ausgefüllt und mit Kupferblech überdeckt wurde. Die starke Senkung bildete, wie wir dies an einem Wasserfall sehen, eine Stoffbewegungshemmung.

3. Die Seitenwände des Stoffkanals wurden abgerundet durch Verwendung von Zement und Metallplatten.

4. Die Wandungen wurden entsprechend erhöht, namentlich da, wo der Stoff über den Kropf gehoben wird.

5. Die Holländerhauben erhielten einen hutartigen Zusatz und einen durch Schrauben regulierbaren Abstreifer.

Das Resultat war außerordentlich günstig. Das Fassungsvermögen wurde von 300 auf 400 kg lufttrocken gebracht, die Stoffgeschwindigkeit von 6 auf 12 Meter in der Minute. Bei zwei Holländern wurde nur mit Beton die Veränderungen innerhalb des Troges vorgenommen, und diese Anordnung hat sich so bewährt, daß der Kupferüberzug in Zukunft auch bei dem ersten, wenn er abgenutzt sein wird, entbehrt werden kann. Jeden Sonntag wurde ein Holländer fertig umgeändert.

Die Kosten der Anlage stellten sich, abgesehen vom Kupfermantel, der ja hätte entbehrt werden können, äußerst niedrig.

Digitized by Google

Amélioration des piles à Cylindre.

Les exploitions fonctionnant avec plusieurs petites piles à cylindre, dont le rendement est devenu insuffisant, peuvent être améliorées en certains cas, par l'installation d'une seule pile très grande. Il faut cependant tenir compte des frais considérables qu'entraine cette installation et du risque qu'il y a, de dépendre d'une seule pile.

Dans la plupart des cas, il sera moins coûteux et plus pratique, d'apporter des perfectionnements aux piles dont on dispose. C'est ce système qui a été suivi dans une fabrique de papier, où chaque dimanche successivement, une des piles à cylindre a été transformée. A cet effet on a rehaussé le saut de la pile de deux centimètres et atténué au moyen d'un remplissage de ciment recouvert d'une tôle de cuivre, la pente trop accentuée derrière le saut. Les parois latérales de la pile ont été arrondies en bas et rehaussées à la partie supérieure; au chapiteau de la pile on a ajouté une annexe en forme de chapeau et un chasse-pâte réglable au moyen de vis.

Grâce à ces modifications, la capacité des piles à cylindre a été portée de 300 à 400 kilos et la vitesse de la pâte, de 6 à 12 mètres à la minute. Le tout, à peu de frais.

Improvements in Beater-Engines.

Beater engine plants, consisting of several small engines, the capacity of which has become no more sufficient may sometimes be improved by putting down one single large engine. Before doing so, however, the comparatively large outlay and also the risk should be considered, to be dependent on a single engine.

In most instances it will be more economical and cheaper to improve the existing small engines. In a certain paper mill, one such engine was reconstructed and completed every Sunday. The back-fall was made higher by about 2 cm, the steep gradient behind the back-fall lessened by filling up with cement and covering with sheet copper. The sides of the engine-trough were rounded off below and raised above. A hatshaped addition was made to the engine hoods together with a doctor regulable by means of set screws.

By these arrangements the capacity of a beater was increased from 300 to 400 ko., the velocity of the pulp from 6 to 12 m in the minute. The cost of the improvements were but small.

Maßnahmen für die wirtschaftlichere Ausnutzung der Maschinenöle.

(Fortsetzung und Schluß aus Heft 14, Seite 218.)

Eine weitere Ersparnis an Schmieröl ist ferner durch Zusatz von Graphit oder graphithaltigen Oelen möglich. Gleich vorweg sei indessen bemerkt, daß z. B. die Bestände von geeignetem Graphit ebenfalls bereits abnehmen und daß es unter den augenblicklichen Verhältnissen zweifellos schwer halten wird, ausreichende Ersatzmengen vom Ausland hereinzubekommen. Da anderseits aber die besten Sorten bisher nur auf künstlichem Wege hergestellt worden sind, ist sicher zu erwarten, daß die bekanntlich vor nichts zurückschreckende deutsche Industrie sich auch der Herstellung dieser bisher meistens aus Nordamerika bezogenen Stoffe annehmen wird, um so mehr, als einmal die Frage der Schmierölbeschaffung von Tag zu Tag schwieriger wird und anderseits in der bereits bestehenden Industrie für die Erzeugung künstlicher Schleifmittel, wie Karborundum, Elektrit usw., Mittel und Wege gegeben sind, auch die Herstellung von künstlichem Graphit nach Deutschland zu verpflanzen.

Durch geringen Zusatz von Graphit zum Schmieröl findet eine ganz erhebliche Verbesserung in der Schmierwirkung, bei wesentlicher Ersparnis an Oel statt. Insbesondere wird hauptsächlich der Reibungswiderstand, hervorgerufen durch die sogenannte trockene Reibung, herabgesetzt und zugleich die selbst noch auf den bestens bearbeiteten Zapfen und Lagern befindlichen kleinen Unebenheiten ausgefüllt. Die Zuführung von Graphit bewirkt aber nicht nur dadurch eine bessere Ebenheit der Gleitflächen, sondern stellt zugleich eine selbst von hohen Temperaturen nicht zu beeinflußende Substanz dar und eignet sich mithin auch aus diesem Grunde besonders als Schmiermittel für unter Wärme arbeitende Maschinenteile.

Damit nun aber der Graphit in die dem unbewaffneten Auge meistens unsichtbaren Poren auf den Gleitflächen eindringen kann, muß derselbe von feinster Körnung sein. Aus diesem Grunde ist die Verwendung von natürlichem Graphit nicht zu empfehlen, derselbe enthält meistens viel Glimmer, Ton und Kieselerdeteilchen, die unter Umständen direkt schmirgelnd statt schmierend auf die damit in Berührung kommenden Gleitflächen einwirken. Außerdem setzt sich der natürliche Graphit infolge seines höheren spezifischen Gewichts im Oel ab und führt dadurch leicht zu Verstopfungen der Schmiernuten,

Digitized by Google

Schmiergefäße usw. Man darf daher nur den in der allersorgfältigsten Weise aufbereiteten Graphit in kristallinischer Form, den sogenannten Schuppen- oder Flockengraphit oder den vollkommen strukturlosen und pulverisierten Pudergraphit verwenden, vorausgesetzt, daß besonders geeignete Schmierapparate vorhanden sind, die dauernd eine zuverlässige Durchmischung des Oeles mit dem Graphitzusatz herbeiführen können. Da dies aber wohl meistens nicht der Fall ist und für die Schmierung nur die gewöhnlichen Schmiergefäße bzw. Schmierpumpen oder Schmierpressen vorhanden sind, und es sich außerdem in manchen Fällen gezeigt hat, daß besonders Flockengraphit seiner von Natur aus für den Schmiervorgang nicht besonders geeigneten Schuppenform wegen nicht immer tief genug in die feinen Poren der Gleitflächen eindringen kann, so hat man versucht, den Graphit als flüssiges Präparat dem Oel beizumischen. Der Erfolg nach dieser Richtung hin ist ein überaus großer gewesen, besonders, nachdem es gelang, den Graphit auf künstlichem Wege und von größter Reinheit und Schmierfähigkeit zu erzeugen und dieses auf das allerfeinste zerkleinerte Material mit Schmieröl zu einer Graphitschmieröl-Emulsion zu verbinden. Es gibt zwar auch Emulsionen, welche statt des künstlichen Graphits von größter Reinheit und Feinheit den natürlichen Flockengraphit enthalten. Alle derartige Präparate haben den großen Nachteil, daß sich der Graphit zum größten Teil absetzt und auch teilweise direkt abfiltrieren läßt. Derartige Präparate besitzen daher bei weitem nicht den Wert, wie eine wirkliche Graphitölemulsion, bei welcher eine Entmischung vollkommen ausgeschlossen ist.

Am besten ist der nach den Achesonschen (amerikanischen) Versuchen auf elektrischem Wege hergestellte, künstliche Graphit; derselbe ist nahezu chemisch rein und besitzt einen Kohlenstoffgehalt von 99,8 Prozent bei höchster Feinheit und kann vorzüglich zur Herstellung von Graphit-Schmierölpasten verwendet werden. Der Hauptwert der aus der Achsonschen Graphitpaste hergestellten Schmierölemulsion besteht aber darin, daß man hierbei tatsächlich von einer Emulsion reden kann und keine Entmischung derselben eintritt. Wenn man feingepulverten natürlichen Graphit lediglich in Wasser oder Oel einschlämmt, so erhält man zwar ohne weiteres ebenfalls eine vorübergehende scheinbare Emulsion, aus welcher sich aber der Graphit ohne große Mühe abfiltrieren läßt. Das Achesonverfahren beruht im Gegensatz hierzu im wesentlichen aus einer Behandlung des künstlich erzeugten Graphits von feinster Körnung mit Tannin, wodurch eine Emulsion von höchster Beständigkeit erzeugt wird. Aus einer hiernach hergestellten Oelemulsion läßt sich der Graphit nicht mehr abfiltrieren, wie fein auch das verwendete Filtrierpapier sein mag. Die Oelemulsion läuft vielmehr, ohne entmischt zu werden, durch das Filter hindurch, ein Beweis für die feinste Beschaffenheit der in der Emulsion enthaltenen Graphitmengen.

Nach den Versuchen von Prof. Ubbelohde, Karlsruhe, wirkt der Zusatz von Graphit in feinster Form nicht nur als sehr gutes Schleif- und Glättmittel beim Einlaufen von Maschinen, sondern führt, dauernd in Zusätzen von 0,35 bis 2 Prozent verwendet, eine erhebliche Verminderung der Reibung herbei.

Zur Herstellung derartiger Graphit-Schmierölemulsion verwende man gute, säurefreie Maschinen- oder Zylinderöle in mittlerer Preislage, welchen man 0,5 Prozent der Graphitölpaste zusetzt. Am besten mischt man die Schmierölemulsion in kleinen Gefäßen und nimmt beispielsweise auf 10 kg 50 Gramm der Paste, welche gut mit dem Oel durch wiederholtes Umrühren zu mischen ist. Eine derartige Schmierölemulsion wird dann in gleicher Weise, wie gewöhnliches Schmieröl, in die Schmierapparate gefüllt und verwendet.

Die Vorteile der Graphitschmierung bestehen aber nicht nur in der Verringerung der Reibungswiderstände und dadurch möglichen Ersparnis an Schmieröl, welche bis zu 5 Proz. beträgt, sondern vor allem in der gleichzeitigen Verbesserung der Gleitflächen. Dieselben werden bei Anwendung der Graphitölemulsion mit einem glänzenden, schwarzen, sehr glatten Ueberzuge versehen, wobei sämtliche noch vorhandenen Unebenheiten von der Emulsion ausgefüllt und dadurch die Reibungswiderstände erheblich verringert werden. Auch für die Schmierung von Dampfzylindern, selbst bei Verwendung an Heißdampfmaschinen mit Dampftemperaturen von dauernd 350 Grad Celsius, hat sich der Zusatz von Graphit in der oben beschriebenen Herstellungsweise und dem gleichen Mischungsverhältnis bewährt. Es ist dies wohl auch ohne weiteres einleuchtend, da der Graphit durch die für ihn verhältnismäßig geringe Temperatur des Dampfes nicht angegriffen werden kann. Aus gleichem Grunde kann man daher auch Graphitölemulsion als Kühlöl für besonders warmlaufende oder sonstwie hochbeanspruchte Kompressionszylinderlager und andere Gleitflächen verwenden, wenn man es nicht vorzieht, ständig mit diesen Emulsionen zu schmieren.

Gerade in der jetzigen Zeit, wo es besonders darauf ankommt, den Verbrauch der Schmiermittel soweit als irgend möglich zu verringern, ohne aber dadurch die Betriebssicherheit gefährden zu dürfen, empfiehlt es sich, zur Graphitschmierung überzugehen, um

Digitized by Google

so mehr, als sich dadurch zugleich nicht unbeträchtliche Ersparnisse erzielen lassen, ganz abgesehen von der vorhandenen Möglichkeit, ferner auch zugleich eine größere Schonung der mit Graphit geschmierten Maschinenteile herbeiführen zu können bzw. die Ueberlastungsfähigkeit derselben zu erhöhen.

Zum Schluß sei noch auf einen Versuch des Verfassers hingewiesen, um den Schmierölverbrauch zu strecken. Der Versuch wurde wochenlang nicht nur mit langsam laufenden schweren Arbeitsmaschinen, wie Mühlen, Kollergängen, Pumpen usw. ausgedehnt, sondern er wurde anstandslos auch auf Elektromotoren ausgedehnt, ohne daß störende Nebenerscheinungen bzw. eine Erhöhung des Kraftverbrauches festgestellt werden konnte. Bei diesen Versuchen wurde durchweg mit einem Gemisch von Schmierseife, Maschinenöl und Wasser geschmiert, und zwar wurden damit außer Ringschmierlager auch gewöhnliche Lager geschmiert, wobei das allmählich verdampfende Wasser täglich durch Zusatz von frischem Wasser ergänzt wurde. Das Gemisch bestand aus einer Seifenlösung von 1 kg Schmierseife, aufgelöst in 2½ Liter heißem Wasser, welcher Mischung dann 2 kg Maschinenöl zugesetzt wurden. Das ganze Gemisch entspricht einer Menge von 5½ kg. Die Ersparnis gegenüber reinem Maschinenöl beträgt dementsprechend 63 Prozent. Es sei ausdrücklich darauf hingewiesen, daß die Schmierseife lösend wirkt, und daher ist in den ersten Tagen der Benutzung insofern besondere Vorsicht geboten, als in Lagern mit innerem Farbanstrich die Farbe ablöst und nach und nach durch öfteres Auswaschen der Lager mit Sodawasser entfernt werden muß. Bei entsprechender Wartung sind selbst bei schnellaufenden Maschinen keine Schwierigkeiten eingetreten. Das Mittel soll selbstverständlich nur vorübergehend empfohlen werden, und man tut selbstverständlich gut, feinere Maschinen, wie Dampfmaschinen und andere Präzisionsmaschinen, nicht mit diesem Gemisch zu schmieren, sondern die Anwendung soweit als möglich nur auf langsam laufende, schwere Arbeitsmaschinen, sowie Transmissionen zu beschränken. HWR.

· PATENT= UMSCHAU ·

Kalander.

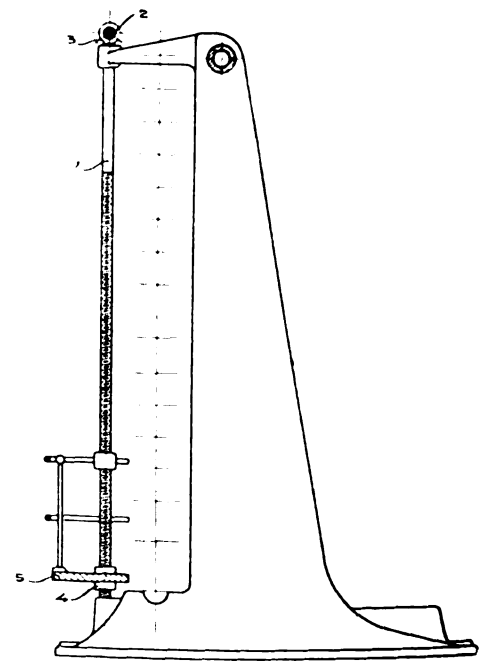
D. R. P. Nr. 277 532. Klasse 55c, Gruppe 1.
Firma Karl Krause in Leipzig-Anger-Crottendorf.
Patentiert im Deutschen Reiche vom 20. Mai 1913 ab.

Patent-Ansprüche:

1. Kalander, dadurch gekennzeichnet, daß die Bedienungsbühnen auf und ab bewegbar sind und mit einer solchen Geschwindigkeit gesenkt werden, daß die auf der Bühne stehenden Arbeiter ohne Unterbrechung bei der Abwärtsfahrt der Bühne das Papier durchführen können.

2. Kalander nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß bei Ableitung des Antriebes der Bühnen vom Kalanderantrieb aus die Schaltung für den Antrieb der Bühnen mit dem Anlasser der Antriebsmaschine derart in Verbindung steht, daß beim Schalten der Antriebsmaschine auf eine Satiniergeschwindigkeit, welche für die Fahrt der Bühnen eine zu große Geschwindigkeit ergeben würde, ein Vorgelege eingeschaltet wird, welches die Bühnen im Verhältnis zur Papiergeschwindigkeit langsamer bewegt.

Bei Kalandern mit einer großen Anzahl von Walzen wird die Bauhöhe des Kalanders so groß, daß eine Bedienung des Kalanders mit den bisher üblichen feststehenden Bühnen und Zugangsleitern und Treppen umständlich ist, zumal die Satiniergeschwindigkeit und die Einführgeschwindigkeit der Papiere wesentlich gesteigert worden ist. Die neue Erfindung besteht darin, daß auf der Vorderseite und auf der Rückseite des Kalanders Bühnen angebracht werden, welche sich an dem Kalander mit einer solchen Geschwindigkeit auf und ab bewegen lassen, daß der Arbeiter das Papier ohne Unterbrechung durch sämtliche Walzen führen kann,



d. h. daß die Senkgeschwindigkeit der Bühnen ungefähr der Durchführgeschwindigkeit des Papiers entspricht. Die Bedienung der Bühne kann am

Digitized by Google

besten von der Bühne selbst aus erfolgen. Die Einrichtung zum Heben und Senken kann verschiedenartig durchgebildet werden.

In der Zeichnung ist eine derartige Einrichtung schematisch gezeichnet, und zwar nur auf der Vorderseite des Kalanders. Dieselbe Einrichtung kann entsprechend auch auf der Rückseite des Kalanders vorgesehen sein. Es ist in dem gezeichneten Ausführungsbeispiel angenommen, daß eine senkrecht stehende Spindel 1 von einer Welle 2 aus mittels Kegelradtriebes 3 angetrieben wird, so daß die auf jeder Spindel sitzende Mutter 4 die an ihr befestigte Bühne 5 auf und ab führt, je nachdem die Spindel auf Links- oder Rechtsantrieb gesteuert ist. An Stelle dieser Einrichtung mit drehbarer Spindel kann auch eine feststehende Spindel mit angetriebener Mutter vorgesehen sein, auch kann eine Bühne gemäß der Einrichtung an Fahrstühlen vorgesehen sein; ebenso kann an Stelle des Antriebes von außen ein solcher mit Motor auf der Bühne selbst eingerichtet werden.

Holzschleifmaschine mit Zuführung des Holzes durch Füllkasten.

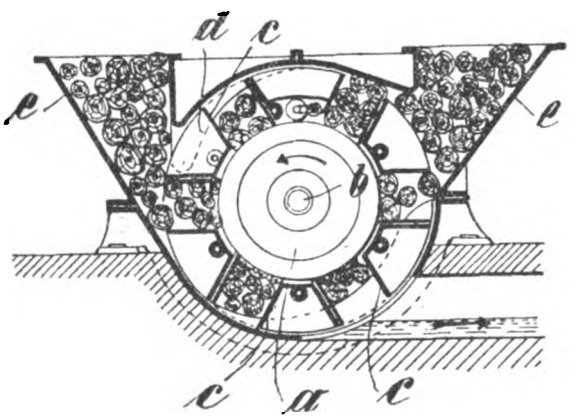
D. R. P. Nr. 278826, Klasse 55a, Gruppe 1.
Fritz Haferung in Berlin.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 23. Mai 1913 ab.
Längste Dauer: 10. Mai 1928.

Patent-Anspruch:

Holzschleifmaschine mit Zuführung des Holzes durch Füllkasten nach Patent 269866, dadurch gekennzeichnet, daß zur Aufhebung des Achsendruckes und zwecks leichten, gleichmäßigen Arbeitens die Laufbüchsen (c) symmetrisch um den Stein (a) angeordnet sind.

Die Erfindung besteht in der Verbesserung der durch Patent 269866 geschützten Holzschleifmaschine, bei der das Holz aus den Zuführbehältern durch Vermittelung von um den Stein laufenden Büchsen gegen



den Stein geführt und gepreßt wird. Die Neuerung besteht in der symmetrischen Anordnung dieser Büchsen um den Stein, so daß der Achsendruck aufgehoben wird. Dadurch wird ein leichteres, gleichmäßiges Arbeiten mit Schonung der belasteten Maschinenteile gewährleistet.

In der Zeichnung ist die Maschine im Schnitt in einem Ausführungsbeispiel schematisch dargestellt.

Die Laufbüchsen *c* sind gemäß der Erfindung symmetrisch um den Schleifstein *a* diametral in drei Paaren angeordnet. Vorgesehen sind zwei Füllkasten *e* und dementsprechend auch zwei exzentrische Rippen oder Läufe *d* zum Anpressen des aus den Füllkasten *e* in die Büchsen *c* übergetretenen Holzes.

Der Schleifstein *a* auf der Welle *b* erhält in bekannter Weise seinen Antrieb. Konachsial zum Schleifstein *a* ist eine die Laufbüchsen *c* bildende Trommel angeordnet, die durch eine Uebersetzung ins Langsame ihre Drehbewegung von der Welle *b* erhält, oder aber auch unabhängig von ihr angetrieben werden kann.

Am inneren Umfange des Gehäuses sind die Läufe *d* paarweise oder bei breiteren Schleifbahnen in größerer Anzahl nebeneinander vorgesehen. Die Läufe *d* stehen exzentrisch zum Stein *a* und den Büchsen. Die Laufbüchsen *c* fahren mit radialen Ausschnitten ihrer Querwandung unter den Läufen *d* hinweg. Dabei pressen die Läufe *d* das aus einem der Füllkasten *e* in die Laufbüchse *c* eingelaufene Holz gegen den Stein *a*. Sobald die Büchse *c* die Läufe *d* verläßt, erhält sie eine Nachfüllung aus dem benachbarten Füllkasten. Nunmehr erfolgt derselbe Vorgang auf der andern Hälfte des Steines, die Laufbüchse *c* gelangt unter das andere Paar Läufe und erhält danach vom zweiten Füllkasten die Nachfüllung, und so fort.

Verfahren zur Herstellung schattierter Papiere auf der Papiermaschine.

D. R. P. Nr. 278923. Klasse 55f, Gruppe 4.
Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning in Höchst am Main.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 10. April 1913 ab.

Patent-Ansprüche:

1. Verfahren zur Herstellung schattierter Papiere auf der Papiermaschine, dadurch gekennzeichnet, daß man auf die mit Erhöhungen und Vertiefungen auf dem Sieb der Papiermaschine lagernde Papierbahn von oben her verdünnte Farbstofflösungen auflaufen läßt.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man als Farbstofflösungen das von der Papiermaschine abgehende, noch Farbstoff oder gefärbte Stoffteilchen enthaltende Siebwasser benutzt.

3. Verfahren nach Anspruch 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß man dem von der Papiermaschine abgehenden, gefärbten oder ungefärbten Siebwasser Farbstoffe oder andersgefärbte Fasern, Erde- oder Lackteilchen zusetzt.

Die Herstellung flockig aussehender, mit Erhöhungen und Vertiefungen versehener gefärbter Papiere ist bekannt.

Es wurde gefunden, daß sehr schöne, stellenweise schattierte bzw. farbkräftigere Stellen aufweisende Papiere sich dadurch erzielen lassen, daß man von oben her dem schuppig auf dem Sieb der Papiermaschine lagernden Papierstoff verdünnte Farbstofflösungen, und zwar zweckmäßig das abgehende, zumeist noch stark gefärbte oder gefärbte Teilchen enthaltende Siebwasser wieder zuführt. Dieses setzt sich sofort in die Vertiefungen der in der Bildung begriffenen Papierbahn und färbt diese tiefer als die erhöhten Stellen an, wodurch schöne Musterungen erzielt werden. Erhöht können diese Wirkungen noch werden, wenn man das Siebwasser durch zufließende Farbstofflösungen umfärbt oder andersgefärbte Fasern, Erde- oder Lackteilchen zugibt. Auch kann die Papierbahn mechanisch mit Erhöhungen und Vertiefungen versehen werden.

Digitized by Google

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt

55d. K. 59 622. Einrichtung zur Veränderung des Formats der Papierbahn für Papier-, Pappen- und Karton-Rundsiebmaschinen. Carl Krasselt, Wingendorf b. Lauban (Schl.). 25. 7. 14.

55e. S. 40 859. Vorrichtung zur Herstellung von ausgesichteten Bogenstapeln. Georg Spieß, Leipzig-Reudnitz, Rathausstraße 45. 15. 12. 13.

2. Löschungen.

a) Infolge Nichtzahlung der Gebühren.

54b: 191 529, 265 125; **54c:** 248 810; **54g:** 235 028, 265 369; **55d:** 242 236.

b) Infolge Verzichts.

54b: 187 003, 193 713.

Gebrauchsmuster.

Eintragungen.

54b. 626 387. Papiersack aus mehreren übereinander liegenden Papierlagen. J. C. Rahn, Nürnberg, Josephsplatz 9. 26. 2. 15. R. 40 978.

54d. 626 443. Vorrichtung zur Erleichterung in der Zuführung und Zurechtlegung der Papierbogen an Falzmaschinen mit bänderloser Bogenzuführung. Preuße & Co., G. m. b. H., Leipzig-Crottendorf. 1. 3. 15. P. 27 048.

54f. 626 369. Ring aus Pappe in runder oder ovaler Querschnittform. Hetzer & Walther, Wahren-Leipzig. 20. 2. 15. H. 68 986.

Technische Auskünfte

Unsern Abonnenten steht der technische Fragekasten kostenlos zur Verfügung.

Questions et réponses techniques.

Dans cette rubrique il est donné sans frais à nos lecteurs du pays et de l'étranger tous renseignements sur les questions techniques, qui peuvent être rédigées aussi en langues étrangères.

Technical Questions and Answers.

In this column all our readers at home and abroad are given information free of charge about technical questions which may be worded in the foreign language.

Ellbogenförmige Grundmesser.

Antwort I auf Frage Nr. 887. Stehen die Walzenmesser parallel zu den Grundwerksmessern, so werden sie, namentlich wenn die Messer nicht scharf sind, die Stoffasern fast ausschließlich in zerfasernder, quetschender Weise beeinflussen. Stellt man die Messer schräg gegeneinander, so wird eine scherenartige, schneidende Wirkung erzielt, also Kraft und Zeit beim Stoffmahlen erspart. Eine solche scherenartige Arbeit wird durch die Ellbogenform der Grundwerke erzielt. Durch die Ellbogenform wird aber außerdem bewirkt, daß der gegen Walze und Grundwerk strömende Stoff sich gegen die Mitte hinschiebt, also ein etwas lebhafteres Mischen und dadurch auch eine etwas gleichmäßigere Faserlänge erzielt wird als im Holländer mit parallelen Messern.

Antwort II auf Frage Nr. 887. In meiner Praxis traf ich in England die Ellbogengrundmesser gerade zu der Zeit an, als sie bekannt wurden. Die Verwendung dieser Grundmesser hat sich wirtschaftlich und technisch nicht als erfolgreich erwiesen. Es ist sehr schwierig, mit ihnen den Mahlprozeß in vorschriftsmäßiger Weise zu handhaben, abgesehen von den Umständlichkeiten bei Reparaturen und Neuversorgung. Nachdem ich die ellbogenförmigen Grundmesser durch gerade Bronzemesser ersetzt hatte, wünschten weder meine Chefs noch die Abnehmer solche zurück, da das Fabrikat seine Ueberlegenheit gleichmäßig beizubehalten vermochte und überhaupt ein höherer Vollkommenheitsgrad erreicht war.

Schräggestellte Holländermesser.

Antwort I auf Frage Nr. 888. Wenn man die Messer der Holländerwalzen nicht parallel, sondern in einem Winkel zur Walze stehend anordnet, so verfolgt man dabei den gleichen Zweck wie bei den Ellbogengrundwerken oder Grundwerken mit schräg stehenden Messern. Man will die Arbeit der Messer zum Grundwerk scherenartig gestalten, also eine schneidende Wirkung erzielen, um beim Mahlprozeß Kraft und Zeit zu ersparen. Auch bewirkt die schräge Stellung der Walzenmesser, daß die in den Zellen enthaltene Luft sowie der darin enthaltene Stoff leichter austreten kann. Auch wird durch die schräge Stellung bewirkt, daß der Stoff von der Innenseite mehr an die Außenseite gedrängt wird und so ein gewisser Ausgleich stattfindet.

Antwort II auf Frage 888. Es ist unmöglich, diese Frage hier auch nur einigermaßen erschöpfend zu beantworten, und verweise ich auf Hofmanns Handbuch für Papierfabrikation und Theorie und Praxis des Mahlens von Beadle & Stevens (deutsch von Ingenieur Carl Franck, Verlag Otto Elsner, Berlin).

Baumwollene Trockenfilze.

Antwort I auf Frage Nr. 889. Baumwollene Trockenfilze bewähren sich gut und werden namentlich in den Vereinigten Staaten sehr viel verwendet. Sie sind billiger als wollene, nutzen sich aber auch nicht viel rascher ab als die letzteren. Bei Verwendung baumwollener Trockenfilze muß aber noch strenger als bei wollenen darauf gesehen werden, daß der Filz bei Abstellung der Papiermaschine entspannt wird und daß die Maschine nicht zu lange leer bei geheizten Trockenzylindern läuft, da der baumwollene Filz sonst leicht verbrennt und mürber wird. Im übrigen ist ihre Behandlung die gleiche wie die der wollenen Filze. Die Art des Gewebes spielt aber bei den baumwollenen Filzen natürlich auch eine Rolle, ebenso die Anzahl der vorhandenen Trockenzylinder, der Grad der Heizung derselben und die Geschwindigkeit, mit der die Papiermaschine läuft.

Digitized by Google

Antwort II auf Frage Nr. 889. Nach meinen Erfahrungen sind Baumwolltrockenfilze nur für ganz vereinzelte Fälle zu empfehlen. Beispielsweise sind sie für die ersten Zylinder zu empfehlen, da sie gleichmäßiger auspressen als wollene, aber bei diesen kann man ja überhaupt ohne Filze wirtschaftlicher arbeiten mittels des Andrückverfahrens.

Finnländische Holzpappe.

Antwort I auf Frage Nr. 890. Nach meinen in einer großen finnländischen Pappenfabrik gesammelten Erfahrungen beruht die Ueberlegenheit in bezug auf Härte und Klang der Pappen nur auf der Verwendung guten, nicht zu alten Schleifholzes und auf der Feinheit der Sortierung. Aus Skandinavien.

Harte, graue Buchbinderpappen.

Frage Nr. 892. Auf welche Weise läßt sich grauer Buchbinderpappe größere Härte verleihen?

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Kriegsausschuß für das Deutsche Papierfach.

Niederschrift über die 22. Sitzung des Kriegsausschusses für das Deutsche Papierfach vom 17. März 1915.

Anwesend sind die folgenden Herren: Paul Asheim, Carl Rudolf Bergmann, Berliner, Generalsekretär Ditges, Georg Elsner, Dr. Feibelsohn, S. Ferenczi, Ludwig Frank, Dr. Hagelberg, Syndikus E. Hager, Dr. Hankwitz, Direktor Kraemer, Dr. Kubatz, Dr. Lejeune-Jung, Direktor Reuther, Direktor Paul Theodor Richter, C. Schartiger, Ernst Schneider, Kommerzienrat Fitz Steinbock, H. Süskind.

Entschuldigt fehlen die Herren: Direktor Francke, Max Krause und Richard Otte.

Tagesordnung:

1. Eingänge.
2. Zollangelegenheiten.
3. Verschiedenes.

1. Eingänge.

a) Der Verein Deutscher Reklame-Fachleute hatte um Aufnahme in den Kriegsausschuß für das Deutsche Papierfach nachgesucht; jedoch ist die Versammlung der Ansicht, daß die Interessen dieses Vereins sich nur wenig mit denen des Papierfaches berühren, und daß daher für den Beitritt des Vereins eine Notwendigkeit nicht besteht.

b) Die Aufnahme des Deutschen Buchbinderverbandes, der im wesentlichen die Arbeitnehmerkreise seines Gewerbezweiges vertritt, wird abgelehnt, weil Arbeiterfragen nur einen Teil der Aufgaben des Kriegsausschusses bilden, und vor allem, weil die Aufnahme eines Arbeitnehmer-Verbandes zum Anschluß zahlreicher gleicher Verbände führen müßte, was undurchführbar wäre.

c) Für die kürzlich gewählte Kriegsschäden-Kommission hat der Verein Deutscher Zellstoff-Fabrikanten im Sinne unserer Anregung Herrn Direktor Otto Clemm in Mannheim-Waldhof vorgeschlagen.

d) Die Eingaben über die Notstandsarbeiten, die Osterkarten und über den Ersatz von Kriegsschäden sind abgesandt worden.

In der Frage des Ersatzes von Kriegsschäden deckt sich der Standpunkt des Kriegsausschusses für das Deutsche Papierfach vollinhaltlich mit dem des Kriegsausschusses der deutschen Industrie und der Handelskammer zu Berlin.

e) Herr Professor Maaß hat dem Kriegsausschuß ein Heft seiner Biographie der Sozialwissenschaft übersandt, das zur Kenntnisnahme ausliegt.

f) In der Generalversammlung der Gruppe Würzburg des Verbandes Deutscher Papier- und Schreibwaren-Händler wurde mitgeteilt, der Kriegsausschuß für das Deutsche Papierfach habe seinen Standpunkt in der Frage der Abnahme- und Lieferungs-Verpflichtungen geändert und nehme jetzt mehr einen Standpunkt zugunsten der Abnehmer ein.

Es wird festgestellt, daß der Kriegsausschuß seinen Standpunkt in dieser Frage niemals geändert hat.

g) Herr Bergmann macht Mitteilung von der Sitzung des Kriegsausschusses der deutschen Industrie, die am 6. März zur Erörterung der handelspolitischen Fragen stattgefunden hat.

2. Zollangelegenheiten.

Von einem Textilosewerk, das Ersatz für Jutesäcke und ähnliche Verpackungsmaterialien aus Papier herstellt, ist bei verschiedenen Stellen, in erster Linie bei der Handelskammer Plauen, beantragt worden, den Zoll für Jutesäcke und für als Ersatz geltende Papiersäcke, ferner für Papier, welches sich zur Verarbeitung auf Textilosegarn eignet, aufzuheben. Von anderer Seite ist die Aufhebung des Zolles für Natronzellstoff beantragt worden. Gegenüber dem Reichsamt des Innern haben der Verein Deutscher Papierfabrikanten bzw. der Verein Deutscher Zellstoff-Fabrikanten bereits die Gründe, die nach ihrer Auffassung gegen diese Anträge sprechen, dargelegt; ebenso tun dies im Schreiben an den Kriegsausschuß zwei Papierfabriken. Die Vertreter der Papierverarbeitung sind der Meinung, daß derartige Fragen ohne eingehende Ermittelungen bei den Interessenten nicht entschieden werden können, und daß für solche Ermittelungen ausschließlich die betreffenden Fachvereine zuständig seien. Deshalb sei die Erörterung über die erwähnten Zollanträge abzulehnen. Dieser Auffassung tritt der Kriegsausschuß bei.

3. Verschiedenes.

a) Auf die Eingabe wegen der Osterkarten haben das Kriegsministerium und das Reichspost-

Digitized by Google

amt erklärt, ihren Standpunkt nicht ändern zu können; das Kriegsministerium hat auch davon Abstand genommen, Vertreter des Kriegsausschusses zu empfangen.

Es kommt hier zur Sprache, daß im Publikum eine unberechtigte Hetze gegen die Ansichtskarten betrieben wird; neuerdings ist von einem Leipziger Nationalökonomen ein in mehreren Punkten unzutreffender Aufsatz gegen Wohltätigkeitskarten erschienen. Auch der Kriegsausschuß mißbilligt das Vorschützen der Wohltätigkeit für geschäftliche Zwecke, wenn aber, wie in München, der Hausierverkauf aller Wohlfahrtskarten verboten wird, kommen das Rote Kreuz und ähnliche Organisationen, zu deren Gunsten viele Ansichtskarten verkauft werden sollen, schlecht weg. Es wird bei dieser Gelegenheit mitgeteilt, daß der Handel von der bekannten Kriegspostkarte mit dem Bildnis des Kaisers erheblich größere Beträge abgeliefert hat als die Post, die ebenfalls diese Karten verkauft.

Es werden hierzu die folgenden Beschlüsse gefaßt:

1. Wegen der Versendung der Osterkarten wird Herr Dr. Kubatz beauftragt, bei dem Reichspostamt und beim Kriegsministerium persönlich einen letzten Versuch zu machen, um womöglich eine Aenderung des Standpunktes der beiden genannten Behörden herbeizuführen.

(Herr Dr. Kubatz hat am 19. März im Reichspostamt und am 20. März im Kriegsministerium vorgesprochen.)

2. Herr Hager wird gebeten, gegen den obenerwähnten Aufsatz des Leipziger Nationalökonomen eine Erwiderung zu verfassen.

b) Eine Papierfabrik hatte bei dem Kriegsausschuß um Auskunft über Bauxitbeschaffung angefragt.

Es wird festgestellt, daß der Kriegsausschuß sich nicht mit der Frage der Bauxitbeschaffung beschäftigt hat, weshalb der anfragenden Fabrik anheimgegeben werden soll, sich an den Verein Deutscher Papierfabrikanten zu wenden.

Grundsätzlich wird hierbei festgelegt, daß Angelegenheiten, die seitens eines Fachverbandes ausschließlich bearbeitet und auch nur von diesem erledigt werden können, ihm zu überweisen sind, auch wenn sie an den Kriegsausschuß gelangen.

Ferner kommt zum Ausdruck, daß von allen Firmen des Papierfaches erwartet werden muß, daß sie dem ihnen am nächsten stehenden Fachverbande, der dem Kriegsausschuß angehört, beitreten. Die Fachverbände haben namentlich in der jetzigen Zeit große Arbeiten auf allen Gebieten zu leisten und Kosten aufzuwenden. Es kann nicht gebilligt werden, wenn eine Firma zwar die Vorteile dieser Arbeiten genießen will, aber nicht den Beitrag zu dem betreffenden Fachverbande entrichten möchte.

Auf Anfrage eines Mitgliedes des Kriegsausschusses wird schließlich besonders festgestellt, daß der Kriegsausschuß aus Fachverbänden beteht, nicht aus Einzelfirmen.

c) Herr Ferenczi und Herr Direktor Kraemer machen einige Mitteilungen über Ausfuhr zur See.

d) Herr Hager trägt eine Anregung vor, die Einfuhr von englischen Rotary-Vervielfältigungsapparaten nebst Zubehör zu verbieten. Der Kriegsausschuß stimmt dieser Anregung zu.

Carl Rudolf Bergmann, Vorsitzender.
Dr. Kubatz, derzeitiger Schriftführer.

Preiserhöhung für Briefumschläge.

Die durch den Krieg behinderte Zufuhr von Rohstoffen und der Mangel an guten Arbeitskräften haben eine erhebliche Verteuerung der Papierpreise und eine große Steigerung der Herstellungs- und Betriebskosten zur Folge gehabt. Der Verein deutscher Briefumschlag-Fabrikanten war deshalb genötigt, seine Preise den veränderten Bedingungen anzupassen und mit sofortiger Wirkung die Preise aller Artikel um 10 Prozent zu erhöhen.

Ausnahmetarif für Papier.

Mit dem 1. April tritt für die Dauer des Krieges ein Ausnahmetarif für Papier von Hammermühle, Köslin und Stolp nach bestimmten westdeutschen Stationen in Kraft. Ueber die Frachtsätze usw. ist Näheres beim Verkehrsbureau der Korporation der Kaufmannschaft von Berlin, Neue Friedrichstraße Nr. 53/56 I, zu erfahren.

Vorgeschlagenes Ausfuhrverbot in Norwegen.

„Morgenbladet" meldet, daß der Entwurf zu einem Gesetze für das Verbot der Ausfuhr von Holz aus den Aemtern von Nordland, Tromsö und Finmarken vorgelegt worden ist.

Das Verbot soll angewendet werden auf Holz — rund, an den Kanten behauen, gespalten, gekappt, geschnitten oder gehobelt — sowie auf Holzmasse und Zellulose und daraus hergestellte Papiere und Pappen. Für den inländischen Verbrauch sind Ausnahmen vorgesehen, auch werden Laubhölzer nicht betroffen.

Friedrichs-Polytechnikum Cöthen.

Das Verbands-Examen des Vereins Deutscher Papier-Fabrikanten fand am 8. März 1915 vor dem Kommissar der Herzoglichen Regierung, Wasserbauinspektor Vogel, und dem Kommissar des Vereins Deutscher Papier-Fabrikanten, Fabrikbesitzer Lange-Bernburg, im Friedrichs-Polytechnikum statt. Sämtliche Kandidaten bestanden die Prüfung, und zwar: Wilhelm August Furiakovics (gut). Ragnar Schive Sörensen, Karl Madsen.

Der skandinavische Holzmassemarkt.

Brief aus Christiania.

Die vorliegenden Berichte aus England Ende März besagen ausdrücklich, daß die Schwierigkeiten der Beschaffung von Halbstoffen und infolgedessen der Mangel an Holzmasse immer mehr empfunden werde. Ein Vertreter skandinavischer Holzmassefabriken, welcher aus England zurückkehrte, bestätigt dies und berichtet weiter, daß der Vertreter einer englischen Papierfabrik geäußert habe, heute handle es sich für ihn nicht um eine Preis-, sondern um Beschaffungsfragen. Dieser Bericht stimmt auch mit dem vom Papir-Journal Anfang März überein. Anläßlich eines Besuches englischer und norwegischer Kollegen hörte man indes das Gegenteil. Es wird über Verbreitung der ungünstigen, unrichtigen Berichte den Holzmassemarkt betreffend, geklagt,

Digitized by Google

ja, von berufener Seite hat man sich bereits an führende Fachorgane mit Berichtigungsansuchen gewendet. „Solche Berichte schaden unserm Ansehen und unserm Handel," heißt es. In Nr. 7 genannter Zeitschrift (1. April) findet sich unter der Abteilung „Verschiedene Mitteilungen" u. a. folgender Satz:

„Trotz der deutschen Unterwasser-Blockade ist ein ‚starker' Niedergang der Frachten sowohl auf kurze wie lange Strecken im Schiffsverkehr eingetreten. Der Holzmasseexport von Norwegen ist bei steigenden Preisen ungewöhnlich lebendig, nur der Mangel an Eisenbahnwagen verlangsamt den überwältigenden Trafik von Holzmasse nach England. In allen Exporthäfen warten die Frachtdampfer auf die Ware, und rechnet man darauf, daß nach Ueberwindung des Eisenbahnversagens gute, geregelte Verhältnisse eintreten werden."

Wie reimt sich nun dies zusammen, wenn wir im „Buskerud Blad" z. B. lesen, daß ungeheure Mengen von Holzstoff vergebens auf Verschiffung harrten. Dazu Holzschliff aus der der ersten Zeitungspapierfabrik Englands gehörenden Holzstoffabrik Hönefos! Wenn übrigens die Preise in England gestiegen sind, so ist dies eben gerade der beste Beweis der Unfähigkeit Englands, die Alleinherrschaft der Meere aufrecht zu erhalten.

Unter solchen Verhältnissen kann man den Marktbericht über Skandinavien in Nr. 14 des „Papier-Fabrikant" trotz der vorliegenden Widersprüche „Made in England" nur als zutreffend bezeichnen. Derselbe steht im Einklang mit allen Berichten maßgebender einheimischer Fachzeitschriften.

Berlin.

Das Ostergeschäft wurde ungünstig durch die wieder hereingebrochene kühle und unfreundliche Witterung beeinflußt. Der Ernst der Zeit läßt ohnedies keinen Raum für Aufwendungen, die sonst in froher, feiertäglicher Stimmung zu Festen gemacht werden. Vorzugsweise geht der Bedarf nach Gebrauchsgegenständen, alles entspricht der Nützlichkeit. Die Kreise der Arbeiterschaft haben jetzt überwiegend sehr hohen Verdienst und sind dementsprechend leichter als sonst zu Ausgaben geneigt. Daher ist das Geschäft in den Artikeln des täglichen Bedarfs recht erfreulich. Es würde ohne die Beschränkungen des Kriegszustandes noch umfangreicher sein. Diese aber führen dazu, daß für vorhandene Ansprüche die Befriedigung fehlt. Darin liegt für unser Fach der Grund für manche unbefriedigende Beschäftigung. Auch unser Fach sucht sich nach Möglichkeit den Kriegsverhältnissen anzupassen, bei der geringen Wandelbarkeit der Anlagen aber kann dies nur mit Beschränkung geschehen. Wo ein neues Verlangen sich bemerkbar macht, wird versucht, es zu erfüllen. Es ist dabei die begründete Hoffnung vorhanden, daß die anfänglichen Schwierigkeiten in Kürze überwunden werden.

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Köhler, Braunschweig.

Der sizilianische Schwefel ist ziemlich gestiegen, sowohl Rohschwefel als auch raffinierte Sorten, da das Konsortium in Palermo die Preise für Rohschwefel beträchtlich erhöht hat, weil zur Beilegung der Arbeiterunruhen Lohnverbesserungen bewilligt werden mußten und weil auch, namentlich bei den Schwefelwerken und Raffinerien, wegen Kohlenmangels höhere Preise eingetreten sind. Der sizilianische Großhandel mußte danach aufschlagen, zumal noch höhere Sätze an Zinsen, Wechselkursen, Seefrachten und Kriegsversicherungen hinzukommen. Im allgemeinen ist gute Nachfrage trotz dieser Erhöhungen, nur macht sich ein langsames Abladen weiterhin bemerkbar, weil es wegen Anforderungen und Ueberhäufung an passender Schiffsgelegenheit fehlt. In Genua und Venedig liegen so viele Güter, daß die Weiterbeschaffungen zur Bahn und Abladungen nach den Bestimmungsorten sich arg verzögern. Für jetzt und April ist sizilianischer Schwefel so ziemlich ausverkauft.

Heutige Marktnotierungen: die 100 Kilo Mark: bei jetziger Kriegslage ganz unverbindlich:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	13.75
» » » » IIIa » » »	13.50
» » » » IIIa ous » »	13.40
» » » » IIIa buona » »	13.30
» Rohschwefel brutto inkl. Sack 60 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	15.65
» » » » br. inkl. Sack	16.25
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	16.60
» » » in 1/8Ztr.-Geb.	16.85
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	17.35
» Floristella halbraff. gem. » » » »	15.75
» Rohschwefel gem. » » » »	15.45

Prompte Kasse mit 1 1/4 % Skonto. Bordfrei (cif) Amsterdam, Rotterdam: bei Posten April bis Juni, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Jetzt wohl eher noch geeignet: nach je eingehenden Anfragen: bordfrei Genua, Venedig mit italienischen Dampfern, wohin augenblicklich die Frachten sich etwa 2,50 Mk. billiger stellen. Raffinaden ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweis billiger bei großen Posten: oder wenn im Verlaufe italienische Dampfer eben dahin anlaufen sollten; was aber jetzt selten vorkommt.

Prima Alaun in Stücken in 5/8 Ztr.-Gebinden	13.50
» » gemahlen » 5/8 »	14.50
» Antichlor (Unterschwefels. Natron)	15.10
» China Clay 6% in Doppelsäcken Qualität extra	6.95
» » » » » » » I	6.85
» » » » » » » II	6.45
» » » » » » » III	6.35
» » » » » » » IV	5.85
» » » » » » » V	5.50
» » » » » » » VI	5.25
» China Clay weitere Nuancen 5.20 bis zu	4.25
» Chlorkalk 35/37% in Hartholz Geb.	14.50
» Chlorkalk 35/37% in Weichholz Geb.	14.05
» Chroms. Kali, rotes, kristall. nach	66.50—67.50
» » Natron, kristall. Quant.	56.50—57.50

Digitized by Google

Prima	Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	7.25
»	» » gemahlen » »	7.75
»	Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	6.75
»	» » » » gut	6.25
»	Satinite für die Papierfabriken in Säcken	0.75
»	Soda, kaust. 70/72% in eisernen Trommeln	24 50
»	» » 60/62% » » »	22.50

Die 100 Kilo: Kasse mit 1% Diskonto, bordfrei (cif) Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten April-Mai-Raten, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden sollte, was jetzt namentlich ganz besonders gewagt und teuer ist, durch Blockade und U-Boote.

Ferner äußerst, bei eingehenden Anfragen ab Hamburg, Harburg inländisches gelbblaus. Kali, krist. und gemahlen; ferner amerik. hochproz. raffinierten Schwefel, bei etwa eintreffenden amerik. Dampfern; und alle Sorten Talkum: ab steirischen Stationen.

Hannover.

Der Auftragsbestand der Papierfabriken blieb während des ganzen Monats März reichlich, und auch gegenwärtig ist die Lage des Geschäfts als zufriedenstellend anzusehen, da sowohl holzhaltige wie holzschliffreie Papiere stark gefragt sind. Den im Berichtsbezirk belegenen Fabriken gingen auch bereits recht ansehnliche Bestellungen aus den von deutschen Truppen besetzten französischen und belgischen Gebieten zu; es ist anzunehmen, daß hier die Verhältnisse noch besser werden, besonders wird Druckpapier stark gefragt. Der Druckpapierbedarf hat in seiner Gesamtheit eine Steigerung der Nachfrage zu verzeichnen, in den Preisen hat sich aber nichts geändert. Nach wie vor begegnet man ernsthaften Schwierigkeiten, wenn höhere Preise gefordert werden. Es kann dies ja insofern nicht überraschen, weil die Verbraucher geltend machen, daß auch sie bisher nicht in der Lage waren, höhere Preise durchzusetzen, denn nur ganz vereinzelt sind die Preise für die Zeitungsabonnements oder die Inseratgebühren erhöht worden. Es wird daher weiterhin versucht werden müssen, mit Ersparnissen einen Ausgleich herbeizuführen. Energischere Versuche, die notwendigen Aufbesserungen der Preise durchzusetzen, werden später gemacht werden müssen; denn es ist zu hoffen, daß die Bedarfsfrage für Druckpapiere weiterhin lebhaft bleibt. Satinierte holzhaltige Papiere für Massenreklamen blieben gleichfalls lebhaft gefragt; ebenso Dünndruckpapiere, holzhaltige Druckpapiere in ganz leichten Gewichten, für Massenreklame bestimmt, schließlich auch Affichen, woraus hervorgeht, daß in der Gesamtheit das Reklamegeschäft sich günstig angelassen hat. Auch für Werkdruckpapier zeigt sich bessere Bedarfsfrage; es scheint für die Herstellung von Katalogen wie Werken sich doch wieder lebhafteres Interesse zu zeigen, so daß die Buchdruckereien lebhafter beschäftigt waren. Wenn diese bessere Beschäftigung anhalten kann, ist auch damit zu rechnen, daß die Gesamtbeschäftigung in den Papierfabriken lebhafter wird; zunächst können hier nur die holzhaltige Papiere herstellenden Werke flotten Betrieb unterhalten, während für Feinpapiere und auch für gewöhnliche holzhaltige Post- und Schreibpapiere, auch für bessere holzfreie Druckpapiere das Gesamtgeschäft ein recht beschränktes ist. Besonders lebhaft wird über die Preise geklagt; es ist nicht gelungen, die durchweg recht erheblichen Unkostensteigerungen in den Verkaufspreisen für Papiere dieser Art zum Ausdruck zu bringen. Sehr flott ist nach wie vor das Geschäft in allen Arten von Packpapieren. Insbesondere sind feste Zellstoffpapiere gut gefragt; auch Sackkrepp steht im Vordergrunde des Interesses, und die Preise für diese Erzeugnisse können sich den Selbstkosten anpassen, so daß man im großen ganzen sagen kann, daß auskömmliche Preise bezahlt werden. Neuerdings ist man mit günstigen Versuchen hervorgetreten, auch für die Zement- und Kaliindustrie aus ganz festen Fasern und Zellulose hergestellte Säcke aus Papier in den Verkehr zu bringen, die sich auch bisher bewährt haben, nachdem es gelungen ist, die immerhin schwierige Frage des besten Verschlusses für diese Säcke zu lösen. Es scheint demnach sicher zu sein, daß die Papiersäcke den Jutesäcken späterhin empfindlichen Wettbewerb bereiten werden, zumal infolge des Krieges mit ganz gewaltigen Preissteigerungen für Rohjute und natürlich auch mit Jutefabrikaten zu rechnen sein wird. Gleichfalls günstig ist das Geschäft in Pappen geblieben. Für Graupappen zeigte sich seitens der Großbuchbindereien wieder verstärktes, zu Ostern ja alljährlich hervortretendes Interesse, aber auch braune Leder- und Maschinenpappen waren lebhaft gefragt und bedingten durchweg bessere Preise, da das Angebot in guten Qualitäten beschränkt blieb. Die Nachfrage nach Holzstoff ist lebhaft; die Handelsschleifer bemühen sich entschiedener um höhere Abschlußpreise. Freihändig wird wenig Holzstoff angeboten, aber auch wenig gekauft.

Sachsen.

Die letzten Wochen vor Ostern brachten eine kleine Belebung des sächsischen Papier- und Pappenmarktes. Es beginnt die Frühjahrsaison, und das Nötigste muß da gekauft werden, wodurch auch ein stärkerer Verbrauch von Papier und Pappen eintritt. Ferner wurde fürs Osterfest selber ziemlich viel gekauft, weil viele ihren Angehörigen im Felde eine Liebesgabe gesandt haben. Dies alles bewirkte, daß auch die Papierbranche stärker in Anspruch genommen wurde, so daß wieder Aufträge zu erwarten sind, um die Vorräte zu ergänzen. Jedenfalls kann man der Zukunft ruhig entgegensehen. Wegen Neuabschlüssen in Holzstoff sind noch Verhandlungen im Gange, die wegen der geteilten Meinungen betreffs der Preise sehr erschwert werden. Ein Mittelweg wird sich hoffentlich, wie immer, finden lassen.

Die Wasserverhältnisse sind nach wie vor äußerst günstig und lassen die Betriebe mit voller Turbinenbeaufschlagung arbeiten.

VERMISCHTES

General-Versammlungen.

Hannoversche Papierfabriken, Alfeld-Gronau. In der Generalversammlung teilte die Verwaltung mit, das Unternehmen sei reichlich beschäftigt; die Aussichten seien wohl hoffnungsvoll, viel hänge von der Einberufung der Arbeiter ins Heer ab, ferner, wie die Beschlagnahme der Rohstoffe sich gestalte. Bankdirektor Deutsch von der Darmstädter Bank in Berlin wurde neu in den Aufsichtsrat gewählt.

Digitized by Google

Zurzeit vorteilhaftester und billigster Ersatz
für Harz und tierischen Leim

Gerbleime

Konzentrierte Leime und kalt lösliche Holländerleime

Mitscherlichs Fabrik, Hof i. B.

W. FITZNER

Kgl. Preuß. gold. Staatsmedaille. **G. M. B. H.** Kgl. Preuß. gold. Staatsmedaille.

ZELLULOSEKOCHER, ganz geschweißt oder genietet, in jeder gewünschten Ausführung. — **DAMPF-KESSEL** aller Systeme. — **Fitzner-Wasserrohrkessel** und **-Steilrohrkessel.** — **Glogner-Wasserrohrkessel** D. R. P. — **DAMPFÜBERHITZER** D. R. P. — **Wasserreinigungsanlagen.** — **Ekonomiser.**

Geschweißte RÖHREN für alle Zwecke, in jeder Länge und jedem Durchmesser.
HOCHDRUCKROHRLEITUNGEN, Fabrikation von **Aufwalzflanschen.**

SPEZIALITÄT: **Geschweißte Eisenblecharbeiten.**

LAURAHÜTTE A.-G.

SUDENBURGER MASCHINENFABRIK UND EISENGIESSEREI
Aktiengesellschaft zu Magdeburg
Gegründet 1843 · Telegramm-Adresse: Zuckerrohr · Fernsprecher Nr. 1

liefert vollständige bewährte

Eindampfanlagen
für Sulfatablaugen
mit Schnell- und Fertigverdampfern eigenen Systems
Deutsches Reichs-Patent angemeldet u. Auslands-Patente!

für Sulfitablaugen
nach den Patenten KESTNER-MÜLLER

Mehrere Anlagen für Sulfatablaugen und Sulfitablaugen mit großem Erfolge im Betrieb! / Ausarbeitung von Kostenanschlägen und Ingenieurbesuch bereitwilligst!

Digitized by Google

Luftheizungs-Anlagen

für

Werkstätten und Fabrikräume

insbesondere

Papierfabriken

liefert

in bewährtester Ausführung unter voller Garantie für gute Arbeitsweise

Benno Schilde, G. m. b. H., Hersfeld, H.-N.

Im Sommer gleichzeitig als Kühlung zu benutzen.

Verlangen Sie Sonder-Prospekt.

Hansenwerk GOTHA

Wasserturbinen-Anlagen

Wir halten den Betrieb in unseren Bureaus und Werkstätten während des Krieges aufrecht!

Allen Wasserkraftbesitzern, welche nach Beendigung des Krieges an die Ausführung von Wasserkraftanlagen heranzugehen beabsichtigen, stellen wir Ingenieurbesuch und Ausarbeitung von Projekten und Kostenanschlägen unentgeltlich zur Verfügung.

Druckschriften senden wir auf Verlangen kostenlos!

BRIEGLEB, HANSEN & Co.

(HANSENWERK) GOTHA

Druck von Otto Elsner A.-G., Berlin S.

Digitized by Google

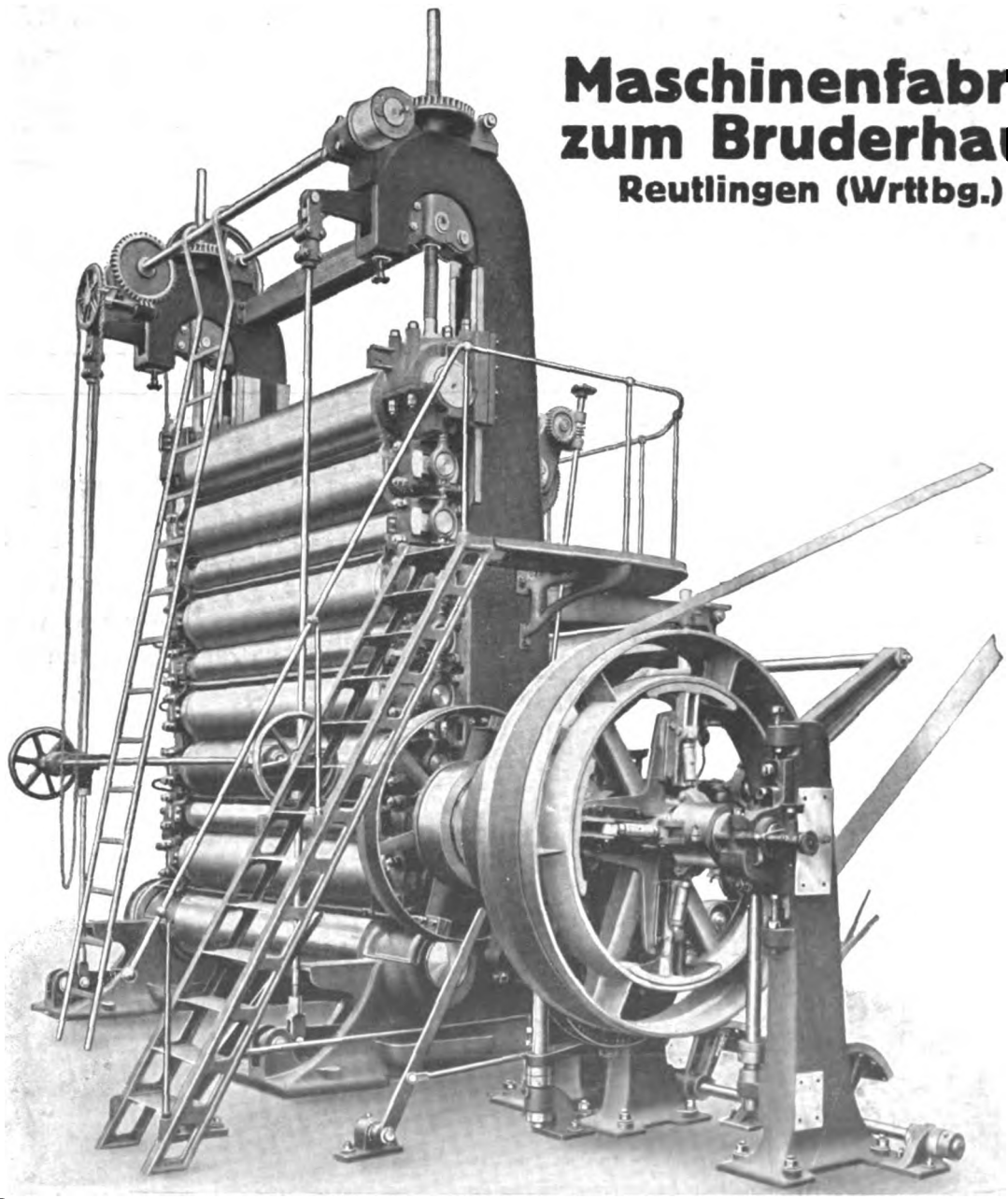
LE FABRICANT DE PAPIER ✠ THE PAPER MAKER

DER PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 16. **Berlin, 16. April 1915.** **XIII. Jahrgang.**

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
Reutlingen (Wrttbg.)



Rollenkalander mit Vorgelege für zwei Geschwindigkeiten für Transmissions- oder konstanten elektr. Antrieb

Digitized by Google

Sie ist teurer als andere Systeme, aber trotzdem ist in der **Praxis bewiesen,** *daß die im Betrieb leicht regulierbare*

Patent Roberts Libert Schälmaschine

für große Leistungen bei kleinstem Schälverlust und geringstem Arbeitslohn, bei jeder Holzstärke und Länge ***am billigsten arbeitet.***

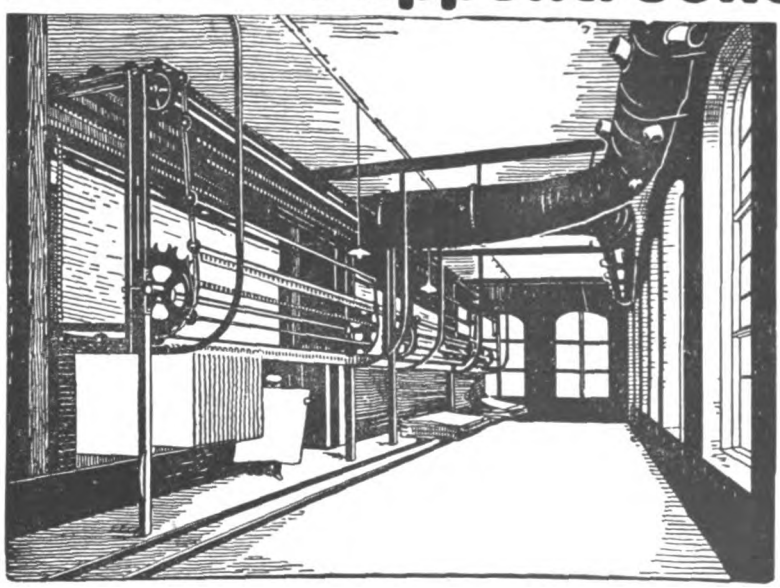
Prospekte und Referenzen durch die Vertretungen

Deutschland und die Schweiz:
EUGEN KUTTER, Techn. Büro,
Hirschberg i. Schl.

Österreich-Ung.: J. Giedeon, Wien IX

Schweden und Norwegen:
Actiebolag Ekström Stockholm
Lorentzen Wettre Christiania

Modernste Pappentrockenanlagen



zur rationellsten Ausnutzung des Abdampfes

von

Auspuff- und Kondensationsmaschinen

liefert

in erstklassigster Ausführung, mit Kühlungs- und Befeuchtungs-Einrichtung

Benno Schilde, G. m. b. H., Hersfeld, H.-N.

(Verlangen Sie Sonderpreisliste)

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen. Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort.

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet.

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend.

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall.

Herausgegeben von **Otto Elsner** Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XIII. Jahrgang **BERLIN, 16. April 1915** **Heft 16**

Inhalt:

Seite		
245—246	Zeitaufwand beim Kochen von Sulfitstoff	
247—248	Siebreinigung durch Dampfspritzrohre	
250—260	Patent-Umschau — Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Vermischtes	

Sommaire:

Page		
246—247	La cuisson de la pâte au bisulfite	
249	Nettoyage des toiles métalliques	
250—260	Revue des brevets — Marchés — Petites nouvelles	

Contents:

Page		
246—247	The Cooking of Sulphite Pulp	
249	Cleaning the Wires	
250—260	Review of Patents — Markets — Miscellanea	

Zeitaufwand beim Kochen von Sulfitstoff.

Der prozentuale Zeitaufwand für die verschiedenen Arbeitsvorgänge beim Kochen von Sulfitstoff ist fast in jeder Fabrik verschieden.

Maßgebend sind hierfür die Kocherdimensionen, die Kocherform, die Armaturen, die angewandte Kochmethode sowie die weiteren Einrichtungen im Kochergebäude und die Vollkommenheit der SO_2-Rückgewinnungsanlage.

Angenommen, eine 16-Tonnen-Kochung benötige insgesamt 18½ Stunden Umgangszeit (= Kochzeit plus Summe der toten Zeiten), wovon 14 Stunden für reine Kochzeit nötig sind, dann erhält man folgende Zahlen: Kochzeit = 14 Stunden = 76 % der Umgangszeit, Summe toter Zeiten = 4½ Stunden = 24 % der Umgangszeit.

Wenn auch diese Ergebnisse nicht als anormal zu bezeichnen sind, so können sie doch bedeutend verbessert werden, so daß die Summe der toten Zeiten (= Zeit, welche für das Füllen, Laugen, Waschen und Leeren des Kochers nötig ist) statt 24 % nur 12 bis 15 % beträgt.

Um dies zu erreichen, machen sich verschiedene Aenderungen, vor allem an den Kocherarmaturen und Leitungen, notwendig, wodurch ein flotteres Füllen des Kochers mit Schnitzeln und ein rascheres Einlassen der Kochlauge möglich ist.

Auch muß dafür gesorgt werden, daß, falls die Restlauge abziehen soll, dies durch günstige Dimensionierung der Ablaugerohre und Druckabnahmegefäße in kürzester Zeit geschehen kann und ferner die Schlussgase durch Aenderung der Rückgewinnungsanlage raschestens übergetrieben werden können, ohne daß hierbei Verluste an freier SO_2 entstehen.

Die Einrichtung für das rasche Niederschlagen der Restgase reduziert auch den Enddruck in kürzester Zeit, so daß viel früher als bisher, d. h. wenn notwendig, der obere Kocherdeckel geöffnet werden kann.

Das warme Wasch- und Spülwasser ist von einem Hochreservoir aus durch eine große Leitung von unten in den Kocher zu lassen

Anzeigenschluß für die nächste Nummer: Dienstag, den 20. April.

Digitized by Google

oder aber mittels Hochleistungs-Zentrifugalpumpe in den Kocher zu drücken.

Die Entleerung des Kochers hat hierauf durch eine recht weite Leitung zu erfolgen und hierfür muß eine genügend groß berechnete Stoffgrube oder Bütte mit reichlich bemessenem Filterboden zur Verfügung stehen.

Sind alle die vorgenannten Einrichtungen (in dauerhafter Ausführung) der Kochergröße und Kocherform entsprechend, getroffen und weiß die Bedienungsmannschaft dieselben gut auszunutzen, dann kann es nicht schwer fallen, die Summe der toten Zeiten auf das bereits genannte Maß zu verringern.

Die Umgangszeit einer 16-Tonnen-Kochung würde sich dann wie folgt zusammensetzen:

1.	Füllen des Kochers mit Schnitzeln	—	Std.	15 Min.
2.	Füllen des Kochers mit Lauge und Schließen des oberen Deckels . . .	—	„	25 „
3.	Reine Kochzeit	14	„	— „
4.	Abgasen und Ablaugen .	—	„	25 „
5.	Wassereindrücken . . .	—	„	15 „
6.	Leeren (Ausspülen) . . .	—	„	20 „
	Umgangszeit:	15	Std.	40 Min.

Die Summe der toten Zeiten beträgt hierbei nur 1 Stunde 40 Min. = 12 % der Umgangszeit.

Betrug ferner die Tagesproduktion (Reparaturen usw. außer acht gelassen)

$$\frac{24 \cdot 16}{18\frac{1}{2}} = 20{,}8 \text{ Tonnen Stoff,}$$

so würde dieselbe sich alsdann auf

$$\frac{24 \cdot 16}{\sim 15\frac{3}{4}} = 24{,}3 \text{ Tonnen Stoff erhöhen.}$$

Die um 12 % kleinere Summe der toten Zeiten würde somit eine Mehrproduktion von $24 \cdot 3 - 20 \cdot 8 = 3 \cdot 5$ Tonnen Stoff pro Tag bringen, d. h. die Produktion dadurch um 16 % steigen.

Da, wo das Verhältnis der Umgangszeit zur Summe der toten Zeiten eine größere ist, wie anfangs genannt, würden natürlich bei Durchführung der Aenderungen noch günstigere Resultate erzielt werden.

Wenn auch der eine oder andere für die verschiedenen Manipulationen etwas längere Zeit benötigt, so ist man doch überall bestrebt, die Summe der toten Zeiten weitgehendst zu kürzen, um dadurch neben der Erzielung einer bedeutend höheren Kocherleistung noch große Ersparnisse an Wärme und Säure bzw. Schwefel zu machen.

Das Fabrikat selbst hat sich bei rascherem Ablaugen und Waschen als reiner und leichter bleichbar erwiesen.

Will man nach erfolgter Aenderung die gewonnene Zeit nicht ganz zur Vermehrung der Produktion benutzen, kann ein Teil derselben zur bisherigen reinen Kochzeit geschlagen werden, was dem Ausfall der Stoffqualität zugute kommt.

Auf jeden Fall sollte der Zellstoff-Fabrikant, bevor er zwecks Erhöhung der Produktion die Aufstellung eines neuen Kochers überlegt, seine Kocherleistungszahlen genau prüfen und versuchen, durch Verbesserungen und Vervollkommnung der Kocherei-Einrichtungen usw., welche billigst durchführbar sind, das gewünschte Mehr zu erzielen.

Ing. Anton D. J. Kuhn.

La cuisson de la pâte au bisulfite.

Le temps employé dans les différents procédés pour la cuisson de la pâte au bisulfite varie pour ainsi dire, de fabrique à fabrique. Il dépend essentiellement de la forme et des dimensions du lessiveur ainsi que de son armature, de la méthode de cuisson et des conditions de l'installation existante pour le recouvrement de l'acide sulfureux.

Admettons un lessiveur contenant 16 t de matière et demandant 18½ heures de temps, en tout, pour la cuisson. Si nous comptons 14 heures, soit 76%, de la durée totale de cuisson proprement dite, il reste pour le remplissage, pour lessiver, l'écoulement des gaz, le lavage et le vidage, 4½ heures, soit 24% de la dite durée totale. Or, pour réduire ces 24% à 12 ou 15 % environ, il faut prendre les dispositions suivantes:

Agrandir les armatures de toutes les conduites, de façon à pouvoir charger de bois le lessiveur et lessiver en moins de temps.

The Cooking of Sulphite Pulp.

The periods for the various processes in cooking chemical pulp differ in almost every paper mill. They depend on the size and shape of the digesters or the fittings, the methods employed and the efficiency of the plant for recovering the sulphurous acid.

Given a digester of a capacity of 16 tons, requiring a total boiling period of 18,5 hours. The actual boiling period be 14 hours = 76 % of the total boiling period, so that there remain 4.5 hours = 24 % of the total boiling period for filling, lessivate letting-in, degasifying, washing and discharging. In order to reduce these 24 % to about 12—15 % the following changes may be made.

The digester fittings and all pipes must be enlarged, so that the digester can be quickly charged with wood and the lye be quickly let in. Also the pipe for discharging the lye must be as large as possible, and lastly the arrangement for condensing the exhaust gases

Digitized by Google

Agrandir aussi, autant que possible, la conduite d'écoulement de la lessive; donner enfin à l'installation pour la condensation des gaz d'échappement du lessiveur, les dimensions suffisantes, afin de supprimer aussi vite que possible, la surpression dans le lessiveur, sans perte d'acide sulfureux.

L'eau chaude de lavage doit être amenée au lessiveur par en bas, au moyen d'une large conduite, soit en la faisant venir d'un spacieux réservoir surélevé, soit à l'aide d'une forte pompe centrifuge.

Le vidage du lessiveur demande également une conduite suffisamment large, débouchant dans une grande cuve à pâte, à fond filtrant largement dimensionné.

En suivant cette méthode, on peut arriver, avec un personnel ouvrier expérimenté, aux périodes ci-après, pour les travaux secondaires: 15 minutes pour le remplissage; 25 minutes pour l'admission de la lessive et la fermeture du lessiveur; 25 minutes pour l'écoulement des gaz et de la lessive; 15 minutes pour l'admission de l'eau, et 20 minutes pour le vidage.

En comptant comme ci-dessus, 14 heures pour le temps de cuisson proprement dite, il ne reste plus que 12 % du temps de cuisson total, pour les travaux secondaires.

Etant donné qu'avec une période de cuisson totale de 18 heures, la production journalière était de 20,8 t., de pâte, elle s'élève maintenant à 24,3 t, soit une augmentation de production de 16 %. De plus, ces améliorations donnent lieu à des économies considérables de chaleur et de soufre. En même temps, l'accélération de l'écoulement de la lessive et du lavage, permet d'obtenir une pâte plus pure et plus facile à blanchir.

from the digester must be so amply dimensioned, that it is possible to remove the overpressure from the digester within as short a time as possible without any loss in sulphurous acid.

The hot washing water is let from below into the digester through a wide pipe. This may be done either by supplying it from a high level tank, or by aid of a strong centrifugal pump.

The digester should be discharged through as large a pipe as possible into a likewise very large pulp pit with an amply dimensioned filter bottom.

By such means the following times may be obtained for the auxiliary operations with a well trained staff: filling 15 minutes, letting in the lye and closing the digester 25 minutes, letting off the gases and lye 25 minutes, letting in the water 15 minutes, and discharging 20 minutes. If 14 hours are again allowed as the actual boiling period, the time spent in auxiliary work amounts to only 12 % of the total boiling period. Whereas at 18 hours total boiling period the daily output was 20,8 tons of pulp, the latter is now increased to 24,3 tons, thus by 3,5 tons, or 16 % of the total output. Besides the above improvements allow of a considerable saving in heat and sulphur. The rapid letting off of the lye and rapid washing produce a purer and more easily bleached pulp.

If the saving in time is not utilized for increasing the output, the time won may be employed for lengthening the absolute boiling period, whereby the quality of the product may be improved.

Siebreinigung durch Dampfspritzrohre.

Ueber das Reinigen von Metalltüchern auf Langsiebmaschinen ist in verschiedenen Fachblättern schon viel geschrieben worden. Aber bis heute ist man sich immer noch nicht einig darüber, welches die beste und praktischste von den vielen Methoden ist. Der eine Werkführer oder Maschinenführer behauptet, das beste und einfachste Mittel ist und bleibt das Waschen mit verdünnter Salz- oder Schwefelsäure, der andere brennt das Tuch bei starker Verlegung mit der Holzkohlenpfanne aus, der dritte arbeitet mit dem Dampfschlauch, wieder ein anderer wäscht es mit starker Sodalauge usw. Diese Mittel, um das rotierende Metalltuch zu reinigen, lassen ja eine rasch vorübergehende Reinigung der Poren zu, aber auf der andern Seite werden die Metalltücher durch die obigen Methoden mehr oder weniger auch geschädigt. Beim Reinigen mit verdünnter Salz- oder Schwefelsäure soll das Waschwasser nur wenig Säure enthalten; man verdünnt es so stark, daß es sich nur lauwarm angreift, denn viel Säure reinigt wohl das Tuch schneller, aber es bricht auch bald und die Laufzeit wird verkürzt. Das Ausbrennen mit Holzkohle ist eine etwas komplizierte Arbeit. Hat die Pfanne, die mit glühenden Holzkohlen belegt ist, nicht überall die gleiche Wärmeglut, so bilden sich, wenn das Tuch langsam rotierend darüber zieht, an den mehr gebrannten Stellen Blasen, welche bald aufspringen, daher gehört auch zu diesem Verfahren große Aufmerksamkeit. Das Ausblasen mit dem Dampfschlauch nimmt viel Zeit in Anspruch und wird dabei viel unnötiger Dampf verschwendet, da man das Tuch nur stellenweise durchblasen kann. Endlich das Waschen mit starker Sodalauge nimmt

Digitized by Google

auch wieder viel Zeit in Anspruch, und muß doch bei allen diesen angeführten Methoden die Papiermaschine abgestellt werden, darum komme ich heute auf ein Siebreinigungsverfahren zurück, das Metalltuch während des Ganges der Papiermaschine zu reinigen. Das Verfahren brachte im Jahre 1906 der Betriebsleiter Herr J. Rumler zur Anwendung, und auch heute noch ist es in mehreren Fabriken mit Erfolg im Betrieb.

Bei dünnen Papiersorten, wo doch rasch gearbeitet wird, kommt es häufig vor, daß ein Schmierfleck oder Leimfleck das Sieb verlegt und jeder Siebumlauf ein Loch in die Papierbahn macht. Ist nun der betreffende Fleck auf dem Rande, so daß man ihn noch mit der Bürste erreichen kann, tut man ja das möglichste, um ein Stillstehen der Maschine zu vermeiden; in den meisten Fällen nützt aber alles Bürsten nichts, und die Maschine muß doch abgestellt werden, wodurch Zeit- und Stoffverlust eintritt.

Bei dem Rumlerschen Verfahren kann die Papiermaschine im Gange bleiben. Der ganze Apparat besteht aus zwei Dampfspritzrohren, deren Länge etwas mehr wie die Siebbreite beträgt, und deren Anordnung aus beifolgender Figur 1 ersichtlich ist. Die Abbildung veranschaulicht die Führerseite der Papiermaschine. Es bezeichnet 1 die Gautschpresse, 2 das Metalltuch, 3 die Brustwalze, 4 und 6 Siebleitwalzen, 5 die Siebspannwalze, 7 Dampfeinströmungsventil, 8 das obere Dampfspritzrohr, 9 das untere Dampfspritzrohr, 10 das Wasserspritzrohr. Weiter wird der Apparat durch Fig. 2 erklärt: Es bezeichnet 1 das obere Dampfspritzrohr, 2 das untere Dampfspritzrohr, 3 einen Verbindungsdampfschlauch, 4 die Dampfeinströmung.

Fig. 1.

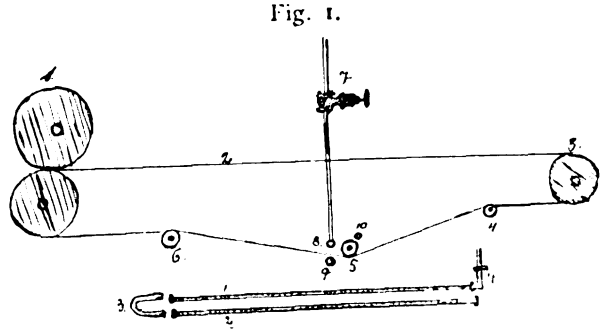


Fig. 2.

Es ist bei diesem Verfahren durchaus nicht nötig, mit dem Reinigen, d. h. Durchblasen des Metalltuches, zu warten, bis ein Schmier- oder Leimfleck darin ist oder das Metalltuch schon verlegt ist, sondern man kann das Tuch auch während des Ganges des Tages ein- oder zweimal einige Minuten durchblasen. Bei jedem Stillstande aber soll das Tuch bei langsamer Rotierung gründlich durchgeblasen werden. So werden sich keine Flecken ansammeln, und das Tuch bleibt immer rein. Bei jedesmaligem Gebrauch der Dampfwäsche, unterlasse man niemals das Oeffnen des Wasserspritzrohres 10, das sonst auf die Spannwalze spritzt. Das Spritzrohr muß beim Siebwaschen so gestellt werden, daß es direkt auf das Metalltuch spritzt, damit die durchgeblasenen Unreinigkeiten wieder abgespült werden, und sich das durch die Einwirkung des Dampfes erwärmte Metalltuch zugleich abkühlt. Der ganze Apparat besteht also aus zwei 1½zölligen Kupfer oder Eisenröhren, welche mit einer Reihe feiner Löcher versehen sind, welche möglichst nahe aneinander stehen. Man rechnet gewöhnlich auf 1 cm Länge 5 Löcher von je 1 mm Durchmesser. Die beiden Dampfspritzrohre werden an dem Siebgestell so befestigt, daß man dieselben bei etwaigem Siebnachspannen auch etwas verschieben kann; als Verbindungsstück wird gewöhnlich an die auf der Antriebseite liegenden Rohrenden, welche mit einem Ansatz versehen sind, ein Dampfschlauch von zirka 50 cm Länge angesteckt; am oberen Rohre, an der Führerseite, befindet sich ein Kniestück für die Dampfeinströmung; diese kann aus ¾zölligen Eisen- und Kupferröhren hergestellt werden und das Absperrventil tragen. Der Apparat kann somit an jeder Papiermaschine Verwendung finden, und auch jede kleine Fabrik kann sich denselben selbst anfertigen, die über eine, wenn auch nur kleine Reparaturwerkstätte verfügt.

Der Dampfverbrauch ist nicht in Betracht zu ziehen, gegenüber den Kosten eines Abstellens der Maschine, da manchmal schon nach einigen Umgängen der betreffende Schmierfleck verschwunden ist.

Bei Leimflecken, welche von schlechtem Auflösen der Harzseife herrühren, dauert es mitunter länger; man öffne daher das Ventil ganz, damit der Dampfstrahl möglichst intensiv ist. Die Dampfspritzrohre müssen so eingestellt sein, daß sie höchstens 2 cm vom Metalltuch entfernt einwirken, und zwar so, daß das obere nach unten und das untere nach oben direkt auf das Tuch bläst. Im Anfange baute man den Apparat mit nur dem oberen Dampfrohr allein, durch das Anbringen des zweiten unteren Rohres ist der Apparat leistungsfähiger. Zu bemerken wäre noch, daß bei diesem Verfahren nur direkter trockener Dampf in Verwendung kommt. R. T.

Digitized by Google

Nettoyage des toiles métalliques.

Le nettoyage des toiles métalliques se fait de différentes manières. On lave au moyen d'acide sulfurique ou muriatique dilué. Souvent il arrive, que l'acide n'est pas assez délayé; mais alors même qu'il le fût, on ne saurait éviter la détérioration de la toile, vu la facilité avec laquelle les fils métalliques se rompent. Le décapage des toiles à l'aide d'une poêle chargée de charbons de bois incandescents, peut leur être nuisible également, parce qu'il est impossible d'empêcher un réchauffement inégal, trop intense surtout, à certains endroit. Le soufflage au moyen d'un tuyau à vapeur, absorbe beaucoup de temps et de vapeur; le lavage enfin, moyennant une solution concentrée de soude, présente d'autres difficultés.

Dans tous ces procédés on est obligé aussi, d'arrêter la machine; autre grand inconvénient.

Voici une méthode réellement pratique:

La figure I montre la toile *2* avec le rouleau de tête *3*; le rouleau coucheur *1*, les rouleaux de la toile *4* et *6*, le rouleau tendeur *5*, et le double tuyau arroseur a vapeur, *8* et *9*. Ce dernier se trouve immédiament devant le rouleau tendeur *5* et se compose de deux tubes en cuivre ou en fer, de ½" de diamètre intérieur, dont l'un est placé à 1 ou *2* cm, au-dessus, l'autre, à la même distance, au-dessous de la toile (voir fig. *2*). Chacun de ces tubes est muni d'un rang de trous forés, écartés l'un de l'autre, de *2* mm. Leur diamètre approximatif est de 1 mm. Les deux tubes éjecteurs inférieur et supérieur, sont reliés du côté de la commande, par un tube à vapeur *3*. Du côte du conducteur se trouve, raccordé au tube supérieur, la conduite d'admission de la vapeur, *4*, avec la soupape d'arrêt, *7*.

Les jets de vapeur venant des deux tubes *8* et *9*, doivent être dirigés exactement l'un contre l'autre. Le tuyau arroseur d'eau, *10*, qui lance son jet ordinairement contre le rouleau tendeur, doit être dirigé, pendant le lavage, contre la toile même.

Au moyen de ce dispositif, que tout atelier de réparations est en état de fournir, il est facile de nettoyer la toile chaque fois qu'une tache de graisse se montre. Le tuyau arroseur *10* a pour but, d'évacuer les petites parties de crasse dissoutes par la vapeur et de refroidir, en outre, la toile.

Les tuyaux arroseurs *8* et *9* doivent être réglables en sens vertical, afin de pouvoir suivre toute tension ultérieure de la toile, exercée par le rouleau tendeur *5*. Pour les tuyaux arrosseurs il ne faut employer que de la vapeur sèche directe.

Cleaning the Wires.

The cleaning of the wires in the paper machine may be performed in different ways. They are washed with diluted hydrochloric or sulphuric acid. In doing so, however, frequently the dilution is insufficient, and even with a sufficient dilution, a deterioration of the wire, by the individual wires becoming brittle is unavoidable. Also burning the wires by means of a pan filled with glowing charcoal may easily damage the wires, as it is impossible to avoid an uneven, and in places excessive heating of the wire. Blowing out the wires by aid of a steam hose takes much time and steam, and also washing with a strong solution of soda is tedious. For all these operations, besides, the machine has to be stopped another great disadvantage. A really practical method of cleaning the wires however is, the following:

Fig. 1 is the wire *2* with the breast roll *3*, the couch roll *1*, the wire-carrying rolls *4* and *6*, the wire-stretch-roll *5* and the double steam-shower-pipe *8* and *9*. This steam-shower-pipe is arranged immediately in front of the wire-stretch-roll *5* and consists of two copper or iron pipes of ½ inch inside diameter, of which the one is disposed 1—2 cm over, the other at the same distance below the wire, as shown in Fig. *2*. Both pipes are provided with a row of perforations, which are drilled at a diameter of about 1 mm and a distance of *2* mm. The upper and lower shower-pipe are connected on the driven side of the machine by a steam hose *3*. On the tending side is the steam-supply-pipe *4* with stop valve *7*, connected to the upper shower-pipe. The steam jets emerging from the two pipes *8* and *9* must be directed exactly against each other. A water-shower-pipe 10, which ordinarily sends its jets against ,the wire-stretch-roll should be directed against the wire itself during the washing of the latter.

With this arrangement, which can also be made in small work-shops it will be possible to clean the wire at any time, while the machine is working, as soon as a greasy spot appears. The water-shower-pipe *10* has the object of washing away the particles of dirt which have been loosened by the steam, and also of cooling down the heated wire. The shower-pipes *8* and *9* must be vertically adjustable, so as to be able to follow the wire, when the latter is tightened by means of roll *5*. Only live, dry steam should be used for the steam shower pipes.

Digitized by Google

· PATENT= UMSCHAU ·

Papierstoffholländer.

D. R. P. Nr. 278751, Klasse 55c, Gruppe 8.

Wilhelm Rabus in Düren, Rheinland.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 15. August 1913 ab.

Patent-Anspruch:

Papierstoffholländer, bei dem die Mahlwalze am einen Ende des zweiteiligen und gleichmäßiges Gefälle besitzenden Troges in einer Verlängerung des letzteren gelagert ist, dadurch gekennzeichnet, daß der zweiteilige Holländertrog (a) auf seinem ganzen Gefälle annähernd ringförmig gestaltet und die Mittelwand (c) derart abgebogen ist, daß der von der Mahlwalze (i) kommende Stoff bereits ganz dicht an der letzteren nahezu parallel zur Walzenachse umgelenkt und hierdurch eine innige Mischung des Stoffes bei überall gleichmäßigem Zuge des Holländers bewirkt wird.

Die Erfindung bezieht sich auf einen Papierstoffholländer, bei dem die Mahlwalze am einen Ende des zweiteiligen und gleichmäßiges Gefälle besitzenden Troges in einer Verlängerung des Troges gelagert ist. Diese Holländer bestanden bisher in der Regel aus einem länglichen oder ovalen Trog, der durch eine Scheidewand in zwei Kanäle geteilt war. Bei derartigen Holländern besteht ein Nachteil darin, daß nur eine ungenügende Mischung des Stoffes stattfindet, da die einzelnen Fasern durch die beiden geraden Kanäle hindurch fast stets parallel neben-

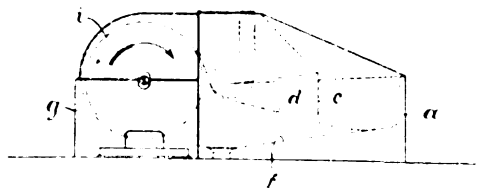


Fig. 1.

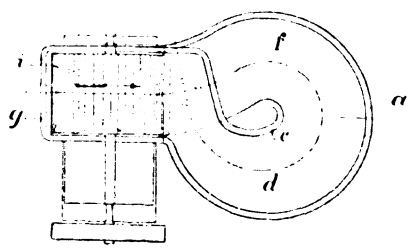


Fig. 2.

einander laufen, ohne sich miteinander zu mischen. Außerdem entstehen insbesondere an der Uebergangsstelle der beiden geraden Trogkanäle abwechselnde Beschleunigungen und Verzögerungen des Stoffes, wodurch der Zug des Holländers vermindert und ungleichmäßig wird.

Diese Nachteile zu vermeiden ist der Zweck der Erfindung.

In den Fig. 1 und 2 ist der neue Papierstoffholländer in einer Seitenansicht und im Grundriß veranschaulicht.

Bei der gezeichneten Ausführungsform läuft die Mahlwalze in einer kastenartigen Verlängerung des Holländertroges *a* um. Während bisher solche Holländertröge in der bekannten Weise längliche oder ovale Form besitzen, ist gemäß der Erfindung der Trog *a* auf seinem ganzen gleichmäßig verlaufenden Gefälle ringförmig gestaltet, wie insbesondere aus Fig. 2 hervorgeht. Die senkrechte, entsprechend gebogene Mittelwand *c* des Troges teilt den Trog in die beiden ungefähr halbkreisförmigen Kanäle *d* und *f*, durch die der Papierstoff ständig umläuft. Durch die Ringform des Troges wird ein vollständig gleichmäßiger Zug des Holländers erreicht, da der Papierstoff in allen Querschnitten des Holländers stets die gleiche Richtung und die gleiche Geschwindigkeit beibehält, während bei länglicher Form des Troges an der Uebergangsstelle der Kanäle *d* und *f* abwechselnde Beschleunigungen und Verzögerungen des Stoffes eintraten.

Ferner ist, entsprechend der Ringform des Troges, auch die Mittelwand *c* derart abgebogen, daß der von der Mahlwalze kommende Stoff nahezu parallel zur Walzenachse umgelenkt wird. Auf diese Weise wird ohne besondere Hilfsmittel eine sehr innige Mischung des Stoffes erzielt. Da der Zug des Holländers kräftiger und der Stoff innig gemischt wird, kann man einen dickeren Stoffeintrag als bisher anwenden.

Vorrichtung zur Erzeugung einseitig glatter Papiere oder Kartons auf Papier- oder Kartonmaschinen.

D. R. P. Nr. 278820, Klasse 55e, Gruppe 3.

Firma J. M. Voith in Heidenheim a. d. Brenz.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 30. Juli 1913 ab.

Patent-Anspruch:

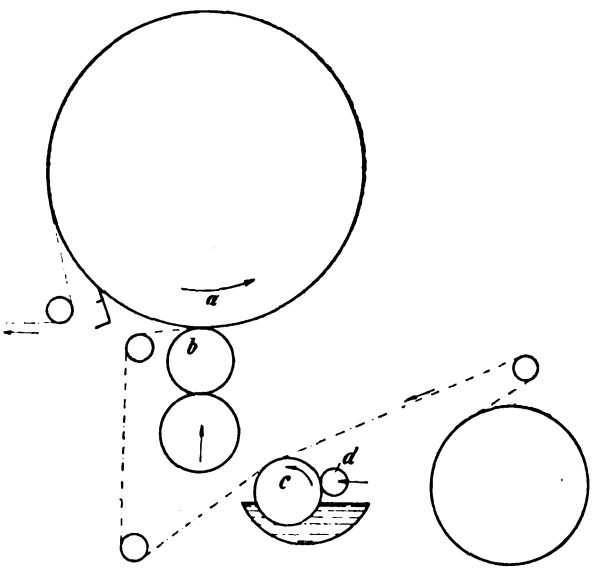
Vorrichtung zur Erzeugung einseitig glatter Papiere oder Kartons auf Papier- oder Kartonmaschinen, dadurch gekennzeichnet, daß vor dem Glättzylinder (a) ein Feuchter (c, d) beliebiger Bauart so angeordnet ist, daß die an den Glättzylinder (a) zu liegen kommende Seite der bereits vorgetrockneten Papier- oder Kartonbahn vor ihrem Einlauf zwischen Glättzylinder (a) und Druckwalze (b) angefeuchtet wird.

Bei den bekannten Vorrichtungen zur Herstellung von Papier und Karton mit einseitiger Glätte wird das Papier entweder, wie bei der Selbstabnahmemaschine, unmittelbar nach dem Verlassen der Naßpresse oder, wie es bei den sogenannten offenen Maschinen geschieht, nach der Wanderung über eine Anzahl Trockenzylinder auf einen fein polierten Trocken- oder Glättzylinder geführt, auf den es durch eine Filzwickelwalze oder Gummiwalze stark aufgepreßt und schließlich fertiggetrocknet wird.

Digitized by Google

Da das Papier auf dem Glättzylinder fertiggetrocknet werden und, wenn es den Glanz nicht verlieren soll, noch mit einem gewissen Feuchtigkeitsgehalt auf den Zylinder auflaufen muß, damit die Fasern noch geschmeidig sind, um die Glätte des Zylinders anzunehmen, braucht der Glättzylinder einen möglichst großen Durchmesser. Man hat deshalb für leistungsfähige Maschinen bereits gußeiserne Zylinder bis zu 3200 mm Durchmesser gebaut, welches die größten für die Bahnbeförderung noch zulässigen Abmessungen darstellt.

Um besonders bei der Herstellung dickerer Papiere und Kartons mit größeren Geschwindigkeiten arbeiten zu können, wurden 4 bis 20 und mehr Trockenzylinder vor dem Glättzylinder angeordnet, weil sonst der Karton bei der hohen Geschwindigkeit nicht trocken wurde. Hierdurch hat man zwar hohe Leistungen der Papier- und Kartonmaschinen erzielt, die einseitige Glätte ließ



jedoch sehr zu wünschen übrig, weil diejenige Seite des Papieres, welche geglättet werden sollte, nach dem Lauf über die vielen Trockenzylinder schon so weit getrocknet war, daß die Fasern zu spröde waren und sich deshalb nicht mehr innig an die Fläche des polierten Glättzylinders anschmiegten.

Nach der Erfindung soll dieser Uebelstand dadurch beseitigt werden, daß diejenige Seite der Papierbahn, die Glanz bekommen soll und infolgedessen an den Glättzylinder *a* durch die Druckwalze *b* gepreßt wird, vor dem Einlauf auf den Glättzylinder nochmals gleichmäßig angefeuchtet wird. Durch das Anfeuchten werden die Fasern wieder weich und geschmeidig, die Feuchtigkeit dringt aber nur wenig in das Papier oder den Karton ein, so daß das Papier auf dem Glättzylinder vollständig ausgetrocknet und mit schönem Hochglanz versehen wird.

Das Anfeuchten kann durch bekannte Mittel, wie Spritzrohre, Bürstenfeuchter, Feuchtzylinder, oder auch dadurch geschehen, daß das Papier, wie auf der Zeichnung dargestellt ist, über eine Walze *c* geführt wird, die mit ihrem unteren Teil in ein Wasserbad eintaucht. Zur gleichmäßigen Verteilung des Wassers und zur Regelung der Wassermenge, die dem Papier beigegeben werden soll, ist eine Walze *d* vorgesehen, die an der Austrittsstelle der Feuchtwalze aus dem Wasserbad gegen diese gepreßt wird. Eine oder beide Walzen können mit Filz oder Gummi überzogen werden.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

55a. T. 19 554. Schärfrolle mit auswechselbaren Schlagzinken zum Schärfen von Holzschleifsteinen. Wilhelm Tschanz, Perlen bei Luzern, Schweiz; Vertr.: Dipl.-Ing. K. Eisenhart, Pat.-Anw., München. 17. 3. 14.

55d. Sch. 47 589. Gautschpresse für Landsiebpapier-, Pappen- und Kartonmaschinen sowie Selbstabnahmemaschinen. Papierfabrik zu Haynau G. m. b. H., Haynau. 16. 7. 14.

2. Löschungen.

a) Infolge Nichtzahlung der Gebühren.

54d: 271 931. **55d:** 254 050. **55e:** 256 743. **55f:** 215 314.

b) Infolge Ablaufs der gesetzlichen Dauer.

55b: 117 380.

Gebrauchsmuster.

1. Eintragungen.

54d. 626 771. Stanzmesser. Wilhelm Maas, Frankfurt a. M., Kettenhofweg 182. 6. 2. 15. M. 53 031.

55d. 626 833. Neuerung an Langsiebpapiermaschinen zur Verhinderung des raschen Verschleißes der Metalltücher. Ammendorfer Papierfabrik, Ammendorf-Radewell. 13. 11. 14. A. 23 844.

2. Aenderungen in der Person des Inhabers.

Eingetragene Inhaber des folgenden Gebrauchsmusters sind nunmehr die nachbenannten Personen.

54g. 467 711. Aetz- und Emaillierwerke C. Robert Dold, Offenburg i. Baden.

Technische Auskünfte

Unsern Abonnenten steht der technische Fragekasten kostenlos zur Verfügung.

Questions et réponses techniques.

Dans cette rubrique il est donné sans frais à nos lecteurs du pays et de l'étranger tous renseignements sur les questions techniques, qui peuvent être rédigées aussi en langues étrangères.

Technical Questions and Answers.

In this column all our readers at home and abroad are given information free of charge about technical questions which may be worded in the foreign language.

Verschluss für Papiersäcke.

Antwort II auf Frage Nr. 884. Bei Versuchen in Zement- und Kaliwerken mit Papiersäcken als Ersatz für Jutesäcke ergab sich, daß die aus Zellulose unter Beimischung von Lumpen- und Jutefasern hergestellten Papiersäcke eine große Festigkeit hatten, wodurch ein Reißen selbst bei schweren Gewichten

Digitized by Google

verhindert wurde, ebenso ein Platzen der Säcke, wenn diese mit schwerem Inhalt heftig auf den Boden aufgeworfen wurden. Die Verschlußfrage bereitete aber anfänglich große Schwierigkeiten. Man half sich schließlich auf die Weise, daß man den oberen Sackteil doppelt falzen und mit einer doppelten Reihe von Metallösen versehen ließ, wodurch bewirkt wurde, daß man feste Schnüre einziehen und den vorher faltig eingeknickten Rand fest zusammendrücken und zubinden konnte. Durch doppelte Verknotung wurde ein Herausziehen der Schnüre verhindert; das Auf- und Zubinden ging verhältnismäßig schnell und die Oesen waren so gewählt, daß sie von den Schnüren gerade ausgefüllt wurden, so daß ein Verstreuen des Sackinhaltes ausgeschlossen war. Die von den Zementwerken vorliegenden Berichte sprechen sich sehr befriedigend über diese Säcke und den Verschluß aus, in der Kaliindustrie haben sich diese Säcke, soweit sie für gemahlene Düngesalze in Betracht kommen, gleichfalls bewährt, während man für stückigen Versand, der größeren leeren Raum an den Sackwänden aufkommen läßt, Papiersäcke nicht verwenden kann, da hier zu leicht Löcher eingestoßen werden und dadurch Verluste des Sackinhaltes eintreten. Aber auch für stückigen Versand reichen die Oesenverschlüsse vollkommen aus, da die Oesen niemals ausrissen und auch die Verschnürung bei lebhaftem Druck gegen die Sacköffnungen der flachaufliegenden Säcke sich in jedem Falle als ausreichend erwies. Es muß aber darauf Wert gelegt werden, daß die Ränder der Säcke breit umgefalzt und möglichst eng verösst werden. Die Versuche, die Verschnürungen noch zu verbessern, werden fortgesetzt.

Finnländische Holzpappe.

Antwort II auf Frage Nr. 890. Die Qualität einer Holzpappe wird nicht allein durch die Herstellungsweise, sondern auch durch die Beschaffenheit des verwendeten Holzes bedingt. Langsam gewachsenes Holz, wie das finnländische, ergibt einen feinen, zähen, sich gut verfilzenden Holzstoff, der sich auch sehr gut zur Pappenfabrikation eignet, namentlich wenn das Holz nicht zu alt und nicht zu jung verschliffen wird. Hiermit ist ein Grund für die gute Qualität der finnländischen Holzpappen gegeben.

Dann aber stellten die finnländischen Pappenfabriken, die meistens mit größeren Wasserkräften arbeiten, durchschnittlich einen feineren Holzstoff her als die deutschen dies, wenigstens früher, im allgemeinen taten. Der Holzstoff brauchte für die Holzpappen nicht so fein zu sein wie für Papier, deshalb wurde erheblich gröber geschliffen und wenig raffiniert. Ein grob geschliffener, röscher Stoff ergibt aber auch eine weniger geschlossene, weniger zähe und glatte Pappe. Dies ist wohl hauptsächlich der Grund gewesen, weshalb eine Zeitlang die finnländische Holzpappe teilweise der deutschen überlegen war und von den Abnehmern bevorzugt wurde, so daß die Meinung entstand, daß die finnländische Holzpappe überhaupt besser sei als deutsche. Es gibt genug deutsche Holzpappe, die der finnländischen Pappe zum mindesten gleichwertig ist, denn es gibt auch viel langsam gewachsenes Holz in Deutschland, und wenn der Herstellung die nötige Sorgfalt zugewendet und ein entsprechend geschliffener Holzstoff verwendet wird, so braucht die deutsche Holzpappe den Wettbewerb der finnländischen durchaus nicht zu scheuen.

Die braune Holzpappe wird in Finnland vielfach mit Wasser gekocht, nicht bloß gedämpft, und dies mag mit ein Grund sein, daß die braune finnländische Holzpappe durchschnittlich von guter Qualität ist.

Harte, graue Buchbinderpappen.

Antwort I auf Frage Nr. 892. Die Qualität der grauen Buchbinderpappen, wie überhaupt aller Pappen, hängt von sehr verschiedenen Ursachen ab, so daß die Frage im Rahmen einer technischen Auskunft kaum beantwortet werden kann. Schon das verarbeitete Rohmaterial, die Papierabfälle, kann sehr viel dazu beitragen, ob eine Pappe mehr oder weniger hart ausfällt. Verträgt es der Preis der Pappe, so kann man durch Sortierung, d. h. durch Auswahl festerer, wenig beschwerter Abfälle sehr viel dazu beitragen, daß die Pappe hart ausfällt. Eine große Rolle hierbei spielt auch das Mahlen, der Stoff darf nicht zu rösch, aber auch nicht zu schmierig gehalten werden, er muß jedoch etwas schmierig sein. Um eine harte Pappe erzielen zu können, muß die Pappenmaschine natürlich tadellos arbeiten, der Zylinder gleichmäßig aufnehmen, wobei die einzelnen Lagen nicht zu dick gehalten werden dürfen, die Gautsche gut wirken und gut gepreßt werden. Das Pressen in nicht zu hohen Stößen bei starkem Druck trägt viel zur Erzielung einer harten Pappe bei. Besondere Aufmerksamkeit muß auch dem Trocknen zugewendet werden, die Pappe muß gleichmäßig und in der richtigen Zeit getrocknet werden, d. h. die Pappe muß an allen Stellen so trocknen, daß das in ihr enthaltene Wasser verdampfen oder verdunsten kann, während die Pappe genügend Zeit haben muß, sich entsprechend zusammenziehen zu können. Durch Zusatz von etwas Leim kann die Härte der Pappe auch erhöht werden. Bei den vielen Einflüssen, die mitsprechen, ist es überhaupt schwer, genaue Anhaltspunkte für bestimmte Fälle zu geben. Man müßte hierzu die Art und den Gang der Fabrikation in der betreffenden Pappenfabrik kennen.

Faserstoffriemen.

Frage Nr. 891. Welche Faserstoffriemen (Baumwolle, Kamelhaar u. dergl.) bewähren sich in heißen und welche in feuchten Räumen am besten? Welche Verbindung (durch Nähen oder Schlösser) ist vorzuziehen?

Hartes Fabrikationswasser.

Frage Nr. 893. In der Papierfabrikation ist weiches Fabrikationswasser dem harten vorzuziehen, da es sowohl für das Kochen und Waschen der Hadern vorteilhafter sein soll, als auch die Leimung günstig beeinflußt. Welches sind die Ursachen hierfür? Und wie können wir nun das harte Fabrikationswasser, das uns zur Verfügung steht, weich machen, bzw. die ungünstigen Einflüsse des harten Fabrikationswassers aufheben?

Digitized by Google

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Die deutsche Papiermacherei und der Krieg.

(Hauptversammlung vom 8. April 1915.)

In den neunten Monat hinein geht jetzt der große, heilige Krieg, den wir um unsere nationale und wirtschaftliche Selbständigkeit — was ja im Grunde dasselbe ist — ausfechten müssen. Die ganze Welt ist gegen Deutschland in Massen aufgestanden, aber noch blitzt das scharfe deutsche Schwert siegreich im Westen und im Osten, und unsere Feinde stöhnen unter den tiefen Wunden, die es zu schlagen weiß. Es wird, davon sind wir alle im tiefsten Herzen überzeugt, nicht eher wieder in die Scheide gleiten, bis der Feind besiegt am Boden liegt, und bis es uns die Stellung auch in der Anerkennung unserer Feinde — d. h. so ziemlich der ganzen Welt — erkämpft hat, die wir tatsächlich schon längst einnehmen. Was hat dieser Krieg nicht schon an Opfern, an Gut und Blut gekostet. Wir nehmen die gar nicht auszudenkenden Verluste jetzt ruhig und mit einem gewissen Gleichmut hin; sie verschwinden vor der Größe des Zieles, das vor unseren Augen steht, wenn wir uns überhaupt durchsetzen und behaupten wollen. Ihr ganzer Umfang wird uns erst zum Bewußtsein kommen, wenn wir das Ziel erreicht haben, wenn wir die Schlußrechnung aufmachen. Dann wird man von dem Deutschen sagen, wie einst die Florentiner in Ehrfurcht schaudernd gesagt haben, wenn sie Dante durch die Straßen der Stadt wandeln sahen: „Der Mann ist in der Hölle gewesen".

Welche Fülle der Opferwilligkeit gehört dazu, um das alles aus sich zu nehmen. Die so viel gepriesenen Jahre 1812 und 1813 verschwinden vor der Freudigkeit, mit der Arm und Reich, Hoch und Niedrig, Arbeitgeber und Arbeitnehmer ihr Liebstes und Bestes hergeben, um dem Vaterlande zu dienen. Nicht jedem ist es vergönnt, sein Leben im blutigen Würfelspiel draußen im Felde einzusetzen, so sehr es wohl alle drängen mag, sich mit der Waffe in der Hand zur Verteidigung von Haus und Herd, zur Erhaltung unseres herrlichen Vaterlandes dem Feinde zu stellen. Aber Alter und körperliche Gebrechen können durch den besten Willen nicht ausgeglichen werden. Es ist auch gar nicht erforderlich, nicht einmal wünschenswert, daß das Inland von Männern gänzlich entblößt werde. Noch niemals in der Weltgeschichte ist das Uebergreifen der Kämpfe der Völker auf Tod und Leben in das wirtschaftliche Gebiet so sehr Tatsache geworden, wie gerade in diesem Kriege; deshalb verlangen das wirtschaftliche Leben und der wirtschaftliche Kampf geistige und körperliche Kräfte, die in ihrer Eigenart viel besser in der Heimat Verwendung finden können als draußen.

Zweierlei sind die wichtigsten Aufgaben, die in diesem wirtschaftlichen Ringen zu erfüllen sind: sie bestehen erstens in der Versorgung der eigenen Wirtschaft mit Mitteln geldlicher und anderer Art, um deren Aufrechterhaltung zu sichern, zweitens in der Abschneidung des feindlichen Auslandes von diesen Hilfsmitteln, soweit es in unserer Kraft steht. Sehr häufig werden diese beiden Aufgaben zusammenfallen, wenn es sich nämlich um die Verhinderung der Ausfuhr von Waren handelt, deren wir zur eigenen Verarbeitung bedürfen, die aber das Ausland aus Deutschland beziehen muß, weil ihm entweder die Rohstoffe oder die Erfahrungen zu ihrer Herstellung fehlen.

So galt denn die am 8. April d. Js. zu Berlin abgehaltene Hauptversammlung in erster Reihe der Anpassung der Betriebe an die durch den Kriegsausbruch geschaffenen Verhältnisse: die Beschaffung der erforderlichen Rohstoffe und Betriebsmittel sowie Preisfragen waren die wichtigsten Punkte der Tagesordnung.

Es ist ja an und für sich schon ein auffallendes, mit der Gewohnheit nicht in Einklang stehendes Ereignis, wenn der Verein Deutscher Papierfabrikanten, der sonst seine Hauptversammlung zur Zeit des Ueberganges des Frühlings in den Sommer an irgendeinem schön gelegenen Platze unseres deutschen Vaterlandes abhielt, diese Versammlung in den ausgehenden Winter nach Berlin verlegt.

Der Erfolg rechtfertigte den Versuch. Selten hat sich eine so große Zahl von Papiermachern aus allen Teilen Deutschlands zusammengefunden, wie am 8. April 1915. Der Vorstand des Vereins, der am Tage vorher eine dem Vernehmen nach sehr ausgedehnte Sitzung abgehalten hatte, war fast vollzählig vertreten. Neben den bekannten Vertretern der Papiermacherei, die auf keiner Hauptversammlung fehlen, bemerkte man zahlreiche Gesichter, die man früher noch nicht gesehen hatte und die zweifellos zum ersten Male auf einer Papiermacherversammlung erschienen waren. Aus allen Vorträgen und Aeußerungen ging die Tatsache hervor, daß der Krieg bei all seinen unheilvollen Folgen doch eine Stärkung des Gemeinsamkeitsgeistes in der deutschen Papiermacherei zuwege gebracht hat. Hierfür spricht allein die Tatsache, daß in der Vorstandssitzung vom 7. April 38 bisher abseits stehende Firmen in den Verein aufgenommen worden sind. Fühlt sich schon in gewöhnlichen Zeiten der allein dastehende Industrielle dem gewaltigen wirtschaftlichen Kampfe kaum gewachsen, so muß sich dieses Gefühl gerade jetzt, wo es sich nicht um die Behauptung des Inlands- und des Weltmarktes, sondern um den Kampf ums Dasein überhaupt handelt, noch erheblich vertiefen.

Dürfen wir auch von der Annahme ausgehen, daß die Rostoffversorgung der deutschen Industrie und auch der Papiermacherei als gesichert zu gelten hat, so ist doch die Aufgabe einer richtigen Verteilung der vorhandenen Vorräte in ihrer Schwierigkeit nicht zu unterschätzen. In fast allen Fällen ist auch die Beschaffung der Rohstoffe und Betriebsvorrichtungen mit größeren Unkosten für den Lieferanten verbunden; hierfür muß ihm der Abnehmer aufkommen. Das Vorliegen beider Umstände wurde durch den Geschäftsführer für Siebe, Filze, Harz, Kartoffelmehl und schwefelsaurer Tonerde nachgewiesen; seine Ausführungen wurden durch die in der Besprechung vorgebrachten Tatsachen bekräftigt.

Es ist eine Pflicht der Selbsterhaltung für die deutsche Papiermacherei, ihre Preise den durch den Krieg völlig veränderten Verhältnissen anzupassen.

Digitized by Google

Ein derartiges Vorgehen erscheint ja in gegenwärtiger Zeit auf den ersten Blick als leicht. Daß dem nicht so ist, beweisen die beweglichen Klagen, die noch immer über gegenseitige Unterbietungen der Papierfabriken laut werden. Der Vorstand des Vereins, der wohl geglaubt hatte, möglichst schnell arbeiten zu müssen, hatte deshalb den Mitgliedern nachstehenden Beschlußantrag, der einstimmig angenommen wurde, vorgeschlagen:

„Die Papierpreise standen schon in der letzten Zeit vor dem Kriege nicht mehr im Einklang mit den Selbstkosten. Durch die lange Dauer des Feldzuges und die daraus erwachsenen Folgen ist das Mißverhältnis ein derartiges geworden, daß selbst eine Erhöhung der vor dem Krieg geltenden Verkaufspreise um 20 v. H. einen genügenden Ausgleich für die Steigerung der Herstellungskosten nicht bilden würde. Der Papierbedarf ist inzwischen so erheblich gestiegen, daß er in vielen Sorten die Höhe der jetzigen Erzeugung zum allermindesten erreicht. Es wird daher wohl bei allen Papierfabrikanten sich die Erkenntnis Bahn gebrochen haben, daß eine wesentliche Erhöhung der heutigen Preise als eine ernste Pflicht der Selbsterhaltung der deutschen Papierindustrie in ihrer Gesamtheit bezeichnet werden muß. Von seiten der Abnehmer darf nicht nur ein volles Verständnis dieser schweren Lage unserer Industrie erwartet werden, sondern es liegen bereits zahlreiche Beweise für diese Erkenntnis vor."

Nicht so einfach sind die Verhältnisse, sobald dem Verkauf des Papiers ein Schluß, vielleicht noch für längere Zeit, zugrunde liegt. Aber wenn auch die Rechtsprechung bisher auf dem Standpunkte gestanden hat, daß der Krieg als ein Fall höherer Gewalt, wodurch Schlüsse aufgehoben werden, nicht anzusehen sei, so ist diese Auffassung durch die Verhältnisse völlig überholt worden. Kein Mensch konnte mit einer so langen Dauer des Krieges, niemand mit den Schwierigkeiten und Preissteigerungen rechnen, die vielfach einer Unmöglichkeit der Warenerzeugung und Lieferung gleichkommen. Dieser Erwägung haben sich auch die Behörden Bayerns, Badens und Württembergs nicht verschlossen; sie haben den Papierfabrikanten, mit denen sie Abschlüsse getroffen haben, Preiszuschläge in teilweise recht beträchtlicher Höhe gewährt. Der Vorstand schlug deshalb der Hauptversammlung eine Eingabe an das Reichsamt des Innern vor, worin entsprechende Preiserhöhungen für alle den Behörden zu liefernden Papiere beantragt werden sollen. Man erhoffte von dem Vorgehen der Reichsbehörde eine entsprechende Einwirkung auf die städtischen Behörden, die sich den Anregungen auf Preiserhöhungen innerhalb laufender Schlüsse besonders unzugänglich gezeigt haben.

Der lebhafte Beifall, der der Verlesung des Schlußantrages und dem Vorschlage dieser Eingabe folgte, und die einstimmige Annahme beider Anregungen, ließen die Versammlung als das erscheinen, was sie sein sollte: als eine machtvolle, zielbewußte Kundgebung für nicht zu umgehende Preiserhöhungen auf der ganzen Linie.

Daneben wird der Vorstand den seit langer Zeit betriebenen Vorarbeiten zur Gruppenbildung innerhalb der deutschen Papiermacherei, den Vorschlägen betr. Bildung einer Ankaufsvereinigung und anderen, entweder auf die Preiserhöhung oder die Erzeugungsverbilligung gerichteten Mitteln seine Mitarbeit nicht versagen.

Anregend waren auch die Darlegungen des Geschäftsführers über die im Bezirke der Handelskammern zu Berlin und Potsdam geltenden Handelsgebräuche für den Handel mit Papier und die Verkaufsbedingungen des Vereins Deutscher Papierfabrikanten und über die Zentralstelle für Ausfuhrbewilligungen der Papierindustrie und ihre Tätigkeit, die Hauptteilnahme aber war durch die vorhergehenden Punkte der Tagesordnung in Anspruch genommen worden.

Ob der Verein Deutscher Papierfabrikanten in diesem Jahre noch eine Sommerversammlung abhalten wird, steht dahin und wird wesentlich vom Fortgange der Kriegsereignisse abhängen.

Frachterleichterungen für angehaltene Auslandssendungen.

Für die nach dem Ausland bestimmten Sendungen, die beim Kriegsbeginn unterwegs angehalten werden mußten, weil die Weiterbeförderung nicht möglich war, sind, wie die Potsdamer Handelskammer mitteilt, seit einigen Monaten gewisse Erleichterungen getroffen worden. Die dafür aufgestellten besonderen Bestimmungen sind auch auf die nach dem Auslande bestimmten, infolge von Ausfuhrverboten unterwegs angehaltenen Ausfuhrsendungen anzuwenden. In denjenigen Fällen jedoch, wo nach Lage der besonderen Verhältnisse die Rückbeförderung nach den ursprünglichen Versandstationen zu den vollen tarifmäßigen Sätzen eine ungewöhnliche Härte in sich schließt, wird von den beteiligten Eisenbahnverwaltungen auf Antrag geprüft werden, ob und inwieweit aus Billigkeitsrücksichten nachträglich eine Frachterleichterung zugestanden werden kann.

Rückgabe unprotestierter Wechsel aufs Ausland.

Die Verhältnisse, die durch den Krieg, insbesondere die Moratorien im Auslande und durch die Zahlungsverbote geschaffen sind, haben zu einer Frage von erheblicher grundsätzlicher Bedeutung geführt, ob nämlich die Inhaber von Wechseln, die im Auslande zahlbar sind und dort wegen solcher Moratorien oder Zahlungsverbote oder wegen der Einstellung der Postverbindung nicht vorgelegt werden können, das Recht haben, die Wechsel ihren Vormännern zurückzugeben.

An sich ist ein solcher Regreß nach der Wechselordnung ausgeschlossen, da niemand verpflichtet ist, ohne Protest einen Wechsel, den er weitergegeben hat, wieder zurückzunehmen. Die Vorschriften der Wechselordnung gelten aber nur für den Regreß gegen Personen, mit denen der Wechselinhaber in keinerlei geschäftlichen Beziehungen steht. Wo geschäftliche Beziehungen vorhanden sind, gelten in erster Linie die getroffenen Vereinbarungen und bei ihrem Fehlen die Handelsbräuche. Für den Fall, daß die Wechsel zahlungshalber zur Deckung einer Warenschuld gegeben worden sind, haben die Aeltesten der Kaufmannschaft von Berlin einen Handelsgebrauch bezeugt, daß derjenige, der solche Wechsel aufs Ausland ausgestellt und weitergegeben hat, sie wieder zurücknehmen muß, auch wenn sie nicht vorgelegt oder protestiert werden können.

Digitized by Google

Bedingt fehlerhafte Stauung des Frachtgutes mangelnde Fahrtüchtigkeit eines Schiffes?

Urteil des Hanseatischen Oberlandesgerichts vom 18. Februar 1914.

(Nachdr., auch im Auszug, verb.)

Nach § 8 des Binnenschiffahrtsgesetzes haftet der Schiffer für ordnungsmäßige Ausrüstung des Schiffes; für die Fahrtüchtigkeit hat jedoch neben ihm noch der Schiffseigner persönlich, nicht nur mit Schiff und Fracht, einzutreten. Ist nun auch fehlerhafte Stauung der Fracht, die ein Kentern des Fahrzeugs zur Folge hat, als mangelnde Fahrtüchtigkeit anzusehen? Diese für Schadensersatzansprüche außerordentlich bedeutsame Frage kam in folgendem interessanten Falle zur Entscheidung: Am 23. November 1910 war im Hamburger Hafen eine Ladung Zellulose-Ballen, die bei der B. Assekuranz-Gesellschaft in M. versichert war, beim Transport in der von der V. E. Schiffahrtsgesellschaft in Hamburg zur Ausführung der ihr übertragenen Beförderung benutzten eisernen Kastenschute dadurch beschädigt worden, daß die Schute nach dem Passieren der Niederfelder Brücke kenterte. Hierbei fiel die Ladung ins Wasser und wurde nur teilweise geborgen. Empfänger der Ladung war die Firma A. W. & Co., welche sie von der Firma H. & Co. in P. „frei an Bord Exportschiff Hamburg" gekauft hatte. H. & Co. hatten den Transport der Ware bis Hamburg Freihafen der V. E. Schiffahrtsgesellschaft übertragen und dafür bei der B. Assekuranz-Gesellschaft Versicherung genommen. Diese Versicherung umfaßte den Transport bis zum Exportdampfer. Durch die Transportbedingungen hatte die Schiffahrtsgesellschaft die Haftpflicht für diejenigen Fälle ausgeschlossen, in denen lediglich der Schiffer für Verlust und Beschädigung des Frachtgutes Schadensersatz zu leisten hat. Die B. Assekuranzgesellschaft machte nun aus dem von H. & Co. an sie abgetretenen Rechte im Klagewege die außerkontraktlichen Schadensersatzansprüche des Ladungseigentümers geltend. Sie behauptete, daß die Beschädigung der Güter auf fehlerhafte Beladung der Schute zurückzuführen sei, da diese infolge unrichtiger Stauung topplastig gewesen sei. Das Landgericht Hamburg wie auch das Hanseatische Oberlandesgericht zu Hamburg haben die Klage abgewiesen. Aus den Gründen seien folgende bemerkenswerte Sätze hervorgehoben: Die Befreiungsklausel, mit welcher sich die Beklagte von der Haftpflicht für Verlust- und Schadensfälle freigezeichnet hat, ist dann wirksam geworden, wenn der Verlust oder die Beschädigung der Ladungsgüter auf einen Schiffahrtsunfall, für den nur der Frachtführer haftet, zurückzuführen ist. Dies aber ist hier der Fall und wird zu Unrecht von der Klägerin geleugnet. Wenn auch die Ursachen, aus denen die Schute auf dem Wege zum Seeschiff gekentert ist, bisher nicht ausreichend aufgeklärt sind und insbesondere noch nicht erhellt, ob das Kentern auf eine fehlerhafte Beladung, die die Rücksicht auf erforderliche Stabilität außer acht ließ, zurückzuführen ist, so läßt sich doch bereits jetzt sagen, daß der Unfall, durch den die Güter während des Transportes beschädigt oder verloren gegangen sind, als ein solcher zu erachten ist, der in den der Schiffahrt eigentümlichen Verhältnissen und Gefahren begründet, mithin als ein Schiffahrtsunfall zu bezeichnen ist. Dies muß auch dann gelten, wenn fehlerhafte Stauung die Ursache des Kenterns war. Mit Unrecht spricht die Klägerin unter dieser Voraussetzung von der von der Beklagten verwandten Schute als einem im Sinne des § 8 des Binnenschiffahrtsgesetzes nicht in fahrtüchtigem Zustande befindlich gewesenen Schiffe. Nach § 8, Absatz 2 Binnenschiffahrtsgesetzes gehört die gehörige Stauung zu den Obliegenheiten des Schiffers. § 8, Absatz 4 statuiert in bezug auf die in Absatz 1 behandelte Fahrtüchtigkeit des Schiffes eine gesteigerte Verantwortlichkeit des Schiffseigners, nämlich seine persönliche Haftung. Gerade daß Absatz 4 lediglich die Fahrtüchtigkeit, mit der sich Absatz 1 befaßt, nicht aber die im Absatz 2 erörterte Stauung hervorhebt, beweist, daß mangelhafte Stauung im Sinne des § 8 des Binnenschiffahrtsgesetzes nicht unter den Begriff der mangelnden Fahrtüchtigkeit fällt. (Aktenzeichen Bf. IV. 160/13.) sk.

Die Papier-, Holzmasse- und Zellulose-Industrie in Finnland.

Die Papierfabrikation in Finnland wurde im Anfang des Jahres 1914 unter günstigen Verhältnissen betrieben. Die Preise waren im ganzen gut und der Absatz normal. Im Laufe der ersten sieben Monate machten sich jedoch keinerlei Anzeichen bemerkbar, die eine Steigerung des Absatzes im Vergleich zum Vorjahr hätten in Aussicht stellen können.

Besonders auffällig war die Verminderung der Ausfuhr der Papiermasse, was sich hauptsächlich durch die Steigerung der Pappenerzeugung erklären läßt. Die Ausfuhr von Pappe belief sich in der Zeit vom Januar bis Juli auf 33 000 Tonnen gegen 30 000 Tonnen in derselben Zeit des Vorjahres; im Jahre 1909 betrug sie in der entsprechenden Zeit nur 21 000 Tonnen. Die Ausfuhr von Holzmasse und Pappe hat durch den Krieg bedeutend weniger gelitten als diejenige der Holzwaren. Was die Erzeugung der Holzmasse anbetrifft, so ist sie ganz unabhängig von dem ausländischen Rohstoff, gegenwärtig ist sie jedoch durch Wassermangel beeinflußt. Da anzunehmen ist, daß diese Industrie in Frankreich wohl vollständig ins Stocken geraten ist, so kann man auf einen Absatz nach diesem Lande, wohin in gewöhnlichen Zeiten große Mengen finnländischer Holzmasse eingeführt werden, nicht rechnen. Auf dem britischen Markt ist die Stimmung recht flau, auch die russischen Preise erscheinen nicht besonders verlockend.

Der Mangel an Wasser wird aller Wahrscheinlichkeit nach sowohl in Finnland als auch in Skandinavien zur Verminderung der Erzeugung und Steigerung der Preise führen. Die englischen Preise sind ungefähr 90 Mk. ohne Transport, Rußland bietet jedoch 100 Mk. mit Lieferung nach Petrograd.

Nach der von der finnländischen Gesellschaft der Zellulose-Fabrikanten zusammengestellten Statistik waren die Preise für Zellulose im Jahre 1914 niedriger als im Jahre vorher. Der Preis für Zellulose bester Beschaffenheit, hergestellt mit Hilfe von schwefelsauren Salzen, betrug bei Lieferungen im Jahre 1914 durchschnittlich 7,15 £ für eine Tonne; nachdem sich die erste Aufregung über den Krieg gelegt hatte, war die Stimmung des Marktes recht

Digitized by Google

ruhig. Der englische Markt kauft jede ihm angebotene Ware; die Käufer bemühen sich, ihre Lager anzufüllen, in der Annahme, daß im Winter eine Unterbrechung der Schiffahrt eintreten werde. Der Durchschnittspreis stellt sich bei Lieferung der Ware im Jahre 1915 und 1916 auf 7,14 £.

Die Zelluloseindustrie verarbeitet hauptsächlich einheimischen Rohstoff, und man hofft, daß z. B. Glaubersalz bis zum Sommer ausreichen wird. Einigen Fabrikanten ist es auch gelungen, chemische Materialien, obwohl zu höheren Preisen als sonst, einzukaufen.

Die statistischen Angaben über die Menge des verkauften Erzeugnisses sind nicht ganz zutreffend, da einige Bestellungen nicht ausgeführt worden sind. Der nicht verkaufte Teil der Erzeugung vom Jahre 1914 ist jedoch sehr gering und dürfte nur etwas mehr als 1500 Tonnen ausmachen.

Die Papierausfuhr hielt sich bis zum Beginn des Krieges ungefähr auf derselben Höhe wie im Jahre 1913.

(Nach der „Torg. Prom. Gazeta" v. 8./21. Febr. 1915.)

MARKT-BERICHTE

Berlin.

Das Geschäft ließ sich in der letzten Woche günstiger an. Der Bedarf äußert sich nach verschiedenen Richtungen, er muß sich jedoch mit der Befriedigung Zeit lassen, weil durch die fortgesetzten Einziehungen zum Militär weitere Arbeitskräfte ihrer Tätigkeit entzogen werden. Das sind Dinge, die von der Kriegführung untrennbar sind, sich aber dem Wirtschaftsleben merklich fühlbar machen. Auf der anderen Seite führen diese Maßnahmen dazu, dem Kriege eher ein befriedigendes Ende zu bereiten. Vorläufig wirken sie natürlich hindernd auf den Verbrauch, und darum müssen mancherlei Unternehmungen unterbleiben, die gute Aussichten für einen günstigen Fortgang bieten. Auch hier werden sich hoffentlich Auswege finden, um das Mögliche zur Ausführung zu bringen. Die Voraussetzungen dafür sind vorhanden, und Handel und Wandel haben bewiesen, daß sie es verstehen, aller Schwierigkeiten Herr zu werden. Die allgemeine Stimmung bleibt zuversichtlich, wozu auch die feste Haltung aller Märkte beiträgt. Die aus den Notwendigkeiten heraus vorgenommenen Preiserhöhungen begegnen keinen Einwendungen mehr, man erkennt sie als begründet an und sucht durch ihre schlanke Bewilligung die Erzeugung leistungsfähig zu erhalten. Einmütiger als sonst sind Erzeuger und Verbraucher in der Erkenntnis, daß beide Teile aufeinander angewiesen sind und zum Wohle des Ganzen sich gegenseitig unterstützen müssen. Hoffentlich überdauert diese Erkenntnis die gegenwärtige ungewöhnliche Zeit und trägt dazu bei, die wirtschaftlichen Verhältnisse über die Kriegsdauer hinaus gesund und kräftig zu erhalten.

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Köhler, Braunschweig.

Die Preise an den diversen sizilianischen Hauptplätzen sind immer noch in steigender Tendenz, infolge vermehrter Nachfrage und erhöhter Diskontozinsen und Wechselkurse. Das Konsortium in Palermo mußte eben Rotschwefel im Preise weiter erhöhen, wegen Lohnerhöhungen für die Schwefelminenarbeiter, um Aufstände derselben infolge der Not und Verteuerung der Lebensmittel zu beseitigen. Infolgedessen mußten auch die Raffinerien aufschlagen. Hinzu kommen noch die hohen Preise für Kohlen, welche in Italien und Sizilien sehr knapp sind. Die sizilianischen Schwefel-Großhändler sind deshalb gezwungen, ebenfalls aufzuschlagen, außerdem wegen erhöhter Seefrachten und Kriegsversicherungen nach Genua und Venedig, welche beide Seehäfen eigentlich nur noch in Frage kommen.

Heutige Marktnotierungen: die 100 Kilo Mark: bei jetziger Kriegslage ganz unverbindlich:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	13.85
» » » » IIIa » » »	13.60
» » » » IIIa ous » »	13.50
» » » » IIIa buona » »	13.40
» Rohschwefel brutto inkl. Sack 60 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	15.75
» » » » br. inkl. Sack	16.35
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	16.70
» » » in 1/8 Ztr.-Geb.	16.95
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	17.45
» Floristella halbraff. gem. » » » »	15.85
» Rohschwefel gem. » » » »	15.50

Prompte Kasse mit 1¼ % Skonto. Bordfrei (cif) Amsterdam, Rotterdam: bei Posten April bis Juni, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Jetzt wohl eher noch geeignet: nach je eingehenden Anfragen: bordfrei Genua, Venedig mit italienischen Dampfern, wohin augenblicklich die Frachten sich etwa 2,50 Mk. billiger stellen. Raffinaden ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweis billiger bei großen Posten: oder wenn im Verlaufe italienische Dampfer eben dahin anlaufen sollten; was aber jetzt seltener vorkommt.

Prima Alaun in Stücken in 5/8 Ztr.-Gebinden	13.75
» gemahlen » 5/8 »	14.75
» Antichlor (Unterschwefels. Natron)	15.25
» China Clay 6% in Doppelsäcken Qualität extra	6.90
» » » » » » » I	6.75
» » » » » » » II	6.50
» » » » » » » III	6.25
» » » » » » » IV	5.75
» » » » » » » V	5.50
» » » » » » » VI	5.25
» China Clay weitere Nuancen 5.20 bis zu	4.25
» Chlorkalk 35/37% in Hartholz Geb.	14.75
» Chlorkalk 35/37% in Weichholz Geb.	14.25
» Chroms. Kali, rotes, kristall. } nach	66.75—67.75
» » Natron, kristall. } Quant.	56.75—57.75
» Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	7.50
» » » gemahlen » »	8.25
» Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	6.75
» » » » » gut	6.25
» Satinite für die Papierfabriken in Säcken	6.50
» Soda, kaust. 70/72% in eisernen Trommeln	24.75
» » » 60/62% » » »	22.75

Die 100 Kilo: Kasse mit 1% Diskonto, bordfrei (cif) Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten April/Juni-Raten, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich

Digitized by Google

finden sollte, was jetzt namentlich ganz besonders gewagt und teuer ist, durch Blockade und U-Boote.

Ferner äußerst, bei eingehenden Anfragen ab Hamburg, Harburg inländisches gelbblaus. Kali, krist. und gemahlen; ferner amerik. hochproz. raffinierten Schwefel, bei etwa eintreffenden amerik. Dampfern; und alle Sorten Talkum: ab steirischen Stationen.

Sachsen.

Die Marktverhältnisse in Holzstoff sind nach wie vor die gleichen wie bisher. Nachfragen nach frischem Holzstoff sind vorhanden, ein Zeichen, daß wieder mehr Lebhaftigkeit ins Geschäft zu kommen beginnt. Es zeigt sich wenigstens Bedarf; jedes Angebot wird allerdings nicht zum Ziele führen, denn die Meinungen in der Preisfrage gehen sehr weit auseinander. Die Abnehmer wollen sich darauf stützen, daß Schleifholz im Preise gesunken sei, was zum Teil gar nicht zutrifft und außerdem kein Ausgleich für die erhöhten anderen Betriebskosten ist. Die Holzstofffabrikanten müssen unbedingt auf erhöhte Preise hinzielen, wenn sie sich in der jetzigen schweren Zeit überhaupt über Wasser halten wollen.

In Papier- und Pappen sind auch keine wesentlichen Veränderungen auf dem Markte eingetreten. Da im allgemeinen das deutsche Geschäft als ganz befriedigend bezeichnet werden kann, so sind auch die Rückwirkungen in der Papierbranche zu spüren.

Die Wasserverhältnisse sind nach wie vor günstig.

Westfalen.

Der rheinisch-westfälische Papier- und Pappenmarkt hatte in letzter Zeit sichtlich eine Erholung erfahren. Die Papierfabriken sind, soweit es sich um Gebrauchspapiere handelt, durchweg reichlich beschäftigt. Insbesondere äußern sich die holzhaltige Papiere herstellenden Betriebe hoffnungsvoll, da sie in Rotations- und Schnelldruckpapieren, in satinierten wie maschinenglatten gewöhnlichen Holzpapieren, in Affichen, Prospekten und Umschlagpapieren so viel Auftragseingänge zu verzeichnen haben, daß sie auf längere Zeit hinaus vollkommen ausreichend beschäftigt sind. Für Briefumschläge sind Preiserhöhungen durchgesetzt worden, und zwar um durchschnittlich 10 Prozent. Der Mangel an geschulten Arbeitern macht sich indessen überall äußerst bemerkbar; der Betrieb ist gegenwärtig erheblich verteuert, so daß auf der ganzen Front mit Preiserhöhungen vorgegangen werden muß, um diese Verteuerung wenigstens teilweise auszugleichen. Die Betriebe, welche mit Wasserkraft arbeiten, berichten fortgesetzt über so reichliche Beaufschlagungen ihrer Turbinen, daß sie weit mehr herstellen könnten, wenn sie nur die nötigen Leute zu ihrer Verfügung hätten, denn teilweise arbeiten Fabriken bereits für den Bedarf in den von uns besetzten belgisch-französischen Gebieten. Der Verbrauch im Inlande hat ohne Frage eine erhebliche Steigerung erfahren; das gilt nicht allein für holzhaltige wie holzschliffreie Papiere, sondern auch für mittelfeine und feinere Werk- und Katalogdruckpapiere und für Sondererzeugnisse. So erfreuen sich die feineren Kunstdruck- und Autotypiepapiere, ferner Postkartenkartons für Ansichtskarten und Kupferdruckpapiere gesteigerter Beachtung. Neben diesen Papieren werden namentlich Packpapiere lebhaft gesucht und hier wieder in erster Linie die festen Zellstoffpapiere. Nachdem Pergament- und Pergamynpapiere ansehnliche Preissteigerungen zu verzeichnen hatten, haben auch die gewöhnlichen Braunpapiere ihre Preise etwas verbessern können, da das Angebot inzwischen knapper geworden ist. Auf dem Pappenmarkte hält die gute Nachfrage weiterhin an; im Vordergrunde der Beachtung stehen gute braune und graue Pappen, für weiße Holzpappen hat sich die Nachfrage vorerst gelegt, man will wahrscheinlich abwarten, welchen Bedarf die Konfektion und die Putzmachergeschäfte haben werden. Gute braune Maschinen- und Handlederpappen behaupten feste Preise, ebenso bleiben graue Buchbinderpappen gut in Frage bei anziehenden Preisen. Die Kartonnagenindustrie bleibt lebhaft beschäftigt; es ist zu hoffen, daß es hierdurch möglich sein wird, auch die untergeordneten Pappen, die ziemlich reichlich angeboten werden, nach und nach abstoßen zu können. Dringend zu wünschen ist, daß die Handelsschleifer nicht zur Pappenfabrikation übergehen, um nicht das Angebot in untergeordneten Pappen noch zu steigern. Der Holzstoffmarkt verkehrt noch durchaus ruhig; das Angebot ist noch reichlich, und hinsichtlich der Preise herrschen große Zwiespältigkeiten. Während die Handelsschleifer unter allen Umständen höhere Preise fordern, sind die Verbraucher der Meinung, daß diese unberechtigt sind, da sich hinsichtlich der Fichtenschleifholzpreise nichts zu ungunsten der Handelsschleifer geändert habe, außerdem die sehr reichlichen Betriebswässer ihnen eine billigere Erzeugungsmöglichkeit gestatten. Das Abschlußgeschäft ruht jedenfalls noch gänzlich.

Skandinavien.

Holzstoff: Die Marktlage zeigt dasselbe Bild wie schon seit Monaten. Durch den Seekrieg sind Abladungen, namentlich von Norwegen, so stark behindert, daß von einem nennenswerten Geschäft nicht die Rede sein kann.

Zellstoff: Die Wiedereröffnung der Schiffahrt in Nordschweden dürfte infolge des langen und strengen Winters in diesem Jahre später als in früheren Jahren erfolgen. Auch aus diesem Grunde dürfte sich eine Wiederbelebung des Geschäftes verzögern. Mehr und mehr erscheint es fraglich, ob die schwedischen Zellstoff-Fabriken ihren Betrieb werden aufrechterhalten können, denn zu dem Mangel an Chemikalien kommt jetzt die Schwierigkeit in der Beschaffung der nötigen Kohlen. Weder von England noch von Deutschland sind jetzt die nötigen Quanten Kohlen erhältlich, und manche Fabriken haben nur noch für sehr kurze Zeit Vorräte an Hand. Es muß wohl schon jetzt mit einer größeren Betriebseinschränkung gerechnet werden.

VERMISCHTES

General-Versammlungen.

Holzstoff- und Papierfabrik zu Schlema bei Schneeberg. Die Generalversammlung genehmigte glatt die Regularien, setzte die Dividende auf 6 (i. V. 15) Proz. fest und wählte die ausscheidenden Aufsichtsratsmitglieder Paul Modes, Oberschlema, und Karl Kramer, Zwickau, einstimmig wieder. Ueber die Aussichten für das laufende Jahr konnten bestimmte Mitteilungen nicht gemacht werden.

Geschäfts-Berichte.

Papierfabrik Sebnitz, Akt.-Ges. in Sebnitz. Laut Rechenschaftsbericht erzielte das Unternehmen im abgelaufenen Geschäftsjahr einen Fabrikations-

Digitized by Google

gewinn von 629 026 (i. V. 791 016) M. Nach Deckung der Handlungs- und Betriebsunkosten von 375 388 (384 776) M. und nach Abschreibungen von 227 288 (236 151) M. verbleibt ein Reingewinn von 48 809 (191 468) M. Dieser soll auf neue Rechnung vorgetragen werden. Im Vorjahr wurden 8 Prozent Dividende verteilt.

Zu dem Ergebnis teilt die Verwaltung im Bericht mit, daß bereits vor Kriegsausbruch die unsicheren politischen Verhältnisse ungünstig auf den Geschäftsgang einwirkten. Die Nachfrage und der Beschäftigungsgrad gingen zurück, und der Wettbewerb verschärfte sich demgemäß. Infolge der Einberufungen zum Heeresdienst sank auch die Leistungsfähigkeit aller Fabriken, aber doch nicht in dem Maße, als der Bedarf zurückging. Die allgemeinen Unkosten liefen indes in ungefähr gleicher Höhe weiter. Im laufenden Jahre hat sich die erfreuliche allgemeine Zuversicht auch dem Papiergeschäft mitgeteilt. Die Gesellschaft ist, soweit der Betrieb mit dem vorhandenen Personal aufrechterhalten werden konnte, seit Wochen gut beschäftigt. Aber gleichzeitig haben die allgemeinen Unkosten und alle Rohmaterialien eine derartige Verteuerung erfahren, daß erst bei der angestrebten durchgreifenden Erhöhung der Papierpreise wieder ein Gewinn erzielt werden kann.

In der Vermögensrechnung erscheinen u. a. Bankguthaben mit 75 774 (141 328) M. und sonstige Außenstände mit 283 073 (458 210) M. Die Bestände an Materialien, Rohstoffen und Papier stehen mit 242 619 (322 557) M. zu Buche. Gläubiger haben 130 871 (412 440) M. zu fordern.

Chromo-Papier- und Kartonfabrik (vormals Gustav Najork), A.-G. in Leipzig-Plagwitz. Das Unternehmen erzielte auf Waren einen Gewinn von 281 180 (i. V. 402 963) Mark. Die Unkosten erforderten 132 542 (160 672) Mark und zu Abschreibungen wurden 49 419 (61 371) Mark verwendet. Der verbleibende Reingewinn beziffert sich einschließlich des Vortrages auf 48 399 (144 939) Mark. Eine Dividende (i. V. 8 Proz.) gelangt nicht zur Verteilung. Nach verschiedenen Rückstellungen für Talonsteuer und Belohnungen werden 10 000 Mark als Rücklage für gekaperte Waren bereitgestellt und 24 644 (16 229) Mark vorgetragen. Die erste Hälfte des Berichtsjahres brachte dem Unternehmen gewinnbringende Beschäftigung. Infolge des Kriegsausbruchs ist indes der erzielte Nutzen wieder verloren gegangen. Alle Aufträge wurden zurückgezogen, und die Gesellschaft mußte wegen Mangels an Arbeitskräften und da die Zufuhr von Kohlen und Rohstoffen fast völlig versagte, den Betrieb zum Teil ganz einstellen. Durch die sehr leistungsfähigen Neuanlagen sieht die Verwaltung der Zukunft mit Vertrauen entgegen und hofft, nach Wiedereintritt normaler Verhältnisse entsprechende Erträgnisse in Aussicht stellen zu können. Das große Lager in Rohstoffen und fertigen Waren ist dem Unternehmen im laufenden Jahre bei der großen Nachfrage nach Vorräten und bei der Aufwärtsbewegung aller Preise zustatten gekommen. In der Vermögensrechnung erscheinen u. a. die Außenstände mit 447 249 (646 159) Mark. Demgegenüber haben die Gläubiger 543 726 (161 164) Mark zu fordern. Rohstoffe und halbfertige Waren stehen mit 168 192 (142 777) Mark und fertige Waren mit 272 808 (156 315) Mark zu Buch.

Gesellschaft für Holzstoffbereitung, Basel. Der Geschäftsbericht für 1914 erwähnt den Beschluß der Generalversammlung vom Februar v. J. auf Ausgabe von 800 000 Fr. Stammaktien à 500 Fr. zum Kurse von 850 Fr. zwecks Baues einer neuen Fabrik in Pont St. Maxence, Departement Oise (Frankreich). Der Kriegsausbruch zwang, die Vorarbeiten einzustellen. Der Gang der Fabriken sei bis zum Kriegsausbruch normal günstig gewesen; aber mit diesem wurden die Anlagen Albbruck und Mandeure plötzlich stillgelegt, während Carmignano normal weiter gearbeitet. Die beiden erstgenannten Etablissements konnten infolge Einberufung eines großen Teils ihrer Arbeiter in den letzten Monaten nur einen reduzierten Betrieb wieder aufnehmen. Ueber die Höhe des Umsatzes macht der Bericht diesmal keine Angaben (i. V. Umsatz in Papier 6,20 Mill. Fr.). Nach 235 087 (189 000) Fr. Abschreibungen auf die Anlagen geht der Reingewinn auf 261 306 (708 064) Fr. zurück. Auf die Vorzugsaktien werden 7 (18) Prozent und auf die alten Stammaktien 6 (17) Prozent verteilt; die Reserve erhält 23 018 (67 792) Fr., während 48 039 (31 131) Fr. für neue Rechnung bleiben. Auch im neuen Jahre werde der reduzierte Betrieb der Fabriken mit großen Schwierigkeiten verbunden sein; die Beschaffung von Brennmaterial und anderen Rohstoffen bereite schon jetzt große Sorgen und Opfer.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Arnstadt. Herr Direktor Emil Wagner tritt am 1. Juli 1915 nach einer über neunjährigen Tätigkeit als alleiniger Geschäftsführer und Direktor der Arnstädter Zellulosepapierfabrik G. m. b. H. von der Leitung dieser Fabrik zurück, wird derselben aber weiter in beratender Stellung zur Seite stehen, da er von den Gesellschaftern als Beirat gewählt wurde. Herr Direktor Wagner behält seinen Wohnsitz in Arnstadt, Mühlweg 3, und wird sich nach einer 27jährigen Tätigkeit in der Papierfabrikation, davon fast 17 Jahre in leitender Stellung, in beratender Stellung nützlich zu machen suchen.

Berlin. Bei der Firma Karl Krause, Leipzig, Filiale Berlin, wurde an Stelle des zum Heeresdienst einberufenen Herrn Willi Bertling der bisher beim Leipziger Stammhaus tätig gewesene Prokurist Herr Max Elle mit der Leitung des Geschäfts betraut und ihm für Berlin Prokura erteilt.

Berlin. In das Handelsregister wurde eingetragen die Firma Buchdruckerei Hermann Merten & Co., Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Sitz Berlin. Gegenstand des Unternehmens: Der Betrieb aller im Buchdruckereigewerbe vorkommenden Geschäfte, der Handel mit Büchern, Schreibwaren und Schreibmaterialien und alle damit zusammhängenden oder ähnlichen Geschäfte. Das Stammkapital beträgt 20 000 Mark. Geschäftsführer: Hermann Merten, Buchdruckereibesitzer, Berlin.

Berlin. In das Handelsregister ist eingetragen worden: Deutsche Papiersack-Industrie, Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Sitz Berlin. Gegenstand des Unternehmens: Die Herstellung und der Vertrieb von Papiersäcken und anderen Papiererzeugnissen behufs Lagerung und Beförderung von Massengütern, sowie die Beteiligung an gleichartigen Unternehmungen, und der Erwerb und die Ausbeutung aller zur Förderung des vorbezeichneten Gegenstandes dienlichen Erfindungen und Schutzrechte. Das Stammkapital beträgt 100 000 Mark. Geschäftsführer: kaufmännischer Direktor Wilhelm Hartmann in Berlin.

Dresden. Der Aufsichtsrat der Vereinigten Fabriken photographischer Papiere in Dresden schlägt für 1914 wieder 8 Prozent Dividende auf die Aktien und 10 Mark (i. V. 12 Mark) pro Genußschein vor.

Eckartsberg bei Zittau. Mechanische Papierhülsen- und Spulenfabrik Alfred Hübner, Gesellschaft mit beschränkter Haftung, in Eckartsberg bei Zittau. Der Geschäftsführer Alfred Gustav Hübner in Eckartsberg ist ausgeschieden. Zum Geschäftsführer ist bestellt der Kaufmann Max Oskar Lehnert in Eckartsberg.

Digitized by Google

Leipzig. Der Aufsichtsrat der Chromo-Papier- und Kartonfabrik vorm. Gustav Najork, A.-G. in Leipzig-Plagwitz beschloß, der auf den 23. April anberaumten Generalversammlung in Vorschlag zu bringen, für das abgelaufene Geschäftsjahr von der Verteilung einer Dividende (i. V. 8 Proz.) abzusehen. Der Gewinn (i. V. 144 939 Mark) soll zu Abschreibungen (61 371 Mark) Verwendung finden.

Mannheim. Louis Doerr Nachf., Buchbinderei, Papier- und Schreibwarenhandlung in Mannheim. Die Firma ist geändert in: Louis Doerr. Die Vornamen des Firmeninhabers Hinkel lauten richtig: Georg Karl Wilhelm Hinkel. Die Ehefrau Marthe, geb. le Petit, Mannheim, ist als Prokurist bestellt.

München. Aufsichtsrat und Direktion der München-Dachauer A.-G. für Maschinenpapierfabrikation in München hatten in Anbetracht der kriegerischen Verhältnisse vorsorgehalber vorgezogen, die seither übliche Abschlagsdividende am 1. November 1914 nicht auszuschütten. Nachdem jedoch das Jahreserträgnis wieder normal gewesen ist, wird auch diesmal, wie seit Jahrzehnten, die Zahlung der gleichen Gesamtdividende von 15 Proz. vorgeschlagen. Der Rechnungsabschluß für 1914 ergibt nach Buchung vertragsmäßiger Bezüge des Vorstandes und der Beamten, Gratifikationen an Beamte und Arbeiter sowie der festen Bezüge des Aufsichtsrats, ferner nach statutenmäßiger Abschreibung von 78 081 (78 139) Mark einschließlich 56 281 (56 608) Mark Gewinnvortrag einen Jahresgewinn von 443 598 (425 622) Mark. Der Aufsichtsrat wird der für Freitag, den 30. April 1915, anberaumten Generalversammlung vorschlagen, die Gesamtdividende wieder auf 15 Prozent festzusetzen.

Varzin. Für das Geschäftsjahr 1914 der Varziner Papierfabrik ist nach dem „Berl. Tgbl." mit der Ausschüttung einer Dividende (i. V. 6 Proz.) nicht zu rechnen, da der Krieg auf die Geschäfts- und Betriebsverhältnisse des Unternehmens sehr ungünstig eingewirkt hat. Ob der Rohüberschuß zur Deckung der erforderlichen Abschreibungen und Rückstellungen ausreichen wird, dürfte davon abhängen, ob die amerikanische Tochtergesellschaft, die Hammermill Paper Co., eine Dividende (i. V. 5 Proz.) abführen wird. Im Vorjahre flossen der Varziner Papierfabrik hierdurch 375 000 Mark zu. Für das abgelaufene Geschäftsjahr beabsichtigt die amerikanische Verwaltung, trotzdem der Ueberschuß von 215 000 auf ca. 259 000 Dollar gestiegen ist, die Einbehaltung des Gewinns in Rücksicht auf die finanzielle Lage. Zu erinnern ist auch daran, daß die Varziner Papierfabrik durch die Angliederung der Raths-Damnitzer Papierfabrik beträchtliche feste Lasten übernommen hat, für die ein Ausgleich durch erhoffte entsprechende Rentabilität infolge des Krieges ausgeblieben ist. Der Betrieb des Stammunternehmens leidet, bei zeitweise bis auf ca. 50 Prozent eingeschränktem Betriebe unter Schwierigkeiten der Arbeiterpersonalergänzung, Unregelmäßigkeit in der Materialheranschaffung usw.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Stockholm. Hier wurde die Stiftungsurkunde eingereicht für eine Aktiengesellschaft, die mit 500 000 Kr. Aktienkapital (teilweise in 7prozentigen Vorzugsaktien) Fabriken zur Herstellung von Aethylalkohol aus Sulfitablauge anlegen und betreiben will. Der neuen Firma überläßt Aktiebolaget Ethyl in Falun (1910 mit 150 000 Kr. Aktienkapital gegründet) für die von ihr gezeichneten Stammaktien das Ausübungsrecht auf ihre patentierten Verfahren hierzu zum einmaligen Preise von 15 Kr. für jede Tonne Sulfitstoff von der Jahresproduktion an der Sulfitfabrik, deren Ablauge hierzu gemäß Lizenz verwertet werden soll. A.

Tumba (Schweden). Als Papiermeister an der Papierfabrik der schwedischen Reichsbank wurde an Stelle von G. W. Svensson, der wegen Krankheit Abschied mit Pension erhielt, Albert Zedig, vorher Werkmeister an der Papierfabrik Lessebo, angestellt. A.

Wien. Der Verwaltungsrat der Neusiedler Papierfabriksaktiengesellschaft beschloß, von dem 1 994 277 Kronen betragenden Reingewinn eine achtprozentige Dividende mit 16 Kronen gegen 26 Kronen im Vorjahre zu verteilen.

Todesfälle.

Den **Heldentod fürs Vaterland** starb Herr Toni Papst, Betriebsleiter der Freiherrlich von Melnhoffschen Pappenfabrik in Frohnleiten, im Alter von 34 Jahren, in den Karpathen.

Franö (Schweden). Ingenieur M. A. Söderlund an der Sulfatzellulosefabrik Franö Nya Aktiebolag ist gestorben. Er war 1868 geboren. A.

Brände.

Breitenbrunn im Erzgebirge. In der zwischen Breitenhof und Antonsthal liegenden Pappenfabrik von Nerge brach, nach der „Allg. Ztg.", Chemnitz, ein größeres Schadenfeuer aus. Der Betrieb stand seit einiger Zeit still. Die Fabrik ist vollständig ausgebrannt.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz wurde ausgezeichnet:
Herr Erich Richard, Sohn des Fabrikbesitzers Richard zu Godendorfer Papiermühle bei Fürstenberg.

Auszeichnung. Herrn Hofrat Horst Weber, Mitinhaber der Firma J. J. Weber, Illustrierte Zeitung, Leipzig, Hauptmann d. L., zurzeit im Felde, wurde von dem Kaiser von Oesterreich das Militär-Verdienstkreuz 3. Klasse mit der Kriegsdekoration 3 Klasse verliehen. — Die Goldene Militärverdienstmedaille erhielt A. Zenetti, Leutnant, Betriebsleiter in der Schaeuffelenschen Papierfabrik, Heilbronn.

Beförderung. Herr Willi Obenauf, Dipl.-Ing.-Kand., Sohn des Herrn Fabrikbesitzers Obenauf, Kämmerswalde i. Sa., Vizewachtmeister d. R., wurde zum Leutnant befördert.

Auszeichnung für treue Dienste. Am 1. April 1915 wurde dem bei der Firma Kübler & Niethammer, Abteilung Gröditz, langjährig beschäftigt gewesenen Aufseher Friedrich Ernst Windel in Spansberg, Heckmaschinenführer Karl Ernst Donath in Koselitz, Kochermeister Friedrich Hermann Schröder in Gröditz, Kesselheizer Karl Heine Füßler in Gröditz das Ehrenzeichen für Treue in der Arbeit von Herrn Geheimen Regierungsrat Dr. Uhlemann in feierlicher Weise ausgehändigt. Herr Direktor Gasterstädt brachte, nachdem er auch seitens der Fabrik die Arbeiter beglückwünscht hatte, ein Hoch auf Se. Majestät den König aus.

Geschäftsjubiläum. Am 1. April konnte die Firma Sperl & Ufer, Packpapier- und Pappengroßhandlung, Hamburg, auf ihr 25jähriges Bestehen zurückblicken.

Tödlicher Unfall. In der Papierfabrik Redenfelden wurde der Arbeiter Ludwig Aschenwald während der Arbeit von einer Eisenstange, die umfiel und seinen Hinterkopf traf, augenblicklich erschlagen.

Unfall. Ein schwerer Unglücksfall ereignete sich am Dienstag in der Hasseröder Papierfabrik

Digitized by Google

bei Heidenau. Dort waren der 44 Jahre alte Schmied Krebs aus Pirna und der 19jährige Arbeiter Emil Kannenberger mit der Reparatur eines Fahrstuhls beschäftigt, als dieser sich plötzlich in Bewegung setzte und mit den Genannten in größter Schnelligkeit herabstürzte. Durch den heftigen Aufprall auf den Fußboden zogen sich die beiden Arbeiter Verletzungen der Wirbelsäule zu.

Unfall. Der in der Holzstoff-Fabrik „Heidemühle" im Queistale bei Neu-Warnsdorf beschäftigte Arbeiter Klemt wurde, als er den Treibriemen auflegen wollte, vom Schwungrad erfaßt und schwer verletzt.

A. H. V. der Papiermachertafelrunde Altenburg, S.-A. Außerordentlich groß ist die Zahl der Mitglieder der P. T. sowie des A. H. V., welche gegenwärtig Kriegsdienste leisten. Zwei davon haben schon mit dem Tode ihre Treue zu Kaiser und Reich besiegelt. Es fielen auf dem Felde der Ehre: Friedrich Reißig, Reservist im 153. Inf.-Rgt., und Johann Knüfermann, Pionier.

Aufrichtig betrauern wir diesen Verlust und werden den Gefallenen stets ein ehrendes Andenken bewahren.

Kreuzritter. Ausgezeichnet wurden mit dem Eisernen Kreuz für tapferes Verhalten vor dem Feind: Arthur Rath, Reservist, August Mittmann, A. H., Gefreiter, und Karl Münster, Unteroffizier (die beiden letzteren im 153. Inf.-Rgt.).

Möge unser Banner blau-weiß-blau diese Helden eng aneinander knüpfen, sowie alle, die mit freudiger Begeisterung zu den Fahnen eilten, und mögen alle, mit dem Lorbeer des Sieges geschmückt, in die Heimat zurückkehren.

(Der A. H. V. bittet die geehrten Mitglieder sowie deren Angehörige um regelmäßige Mitteilung der im Felde gefallenen oder ausgezeichneten Zunftgenossen, damit wir an dieser Stelle die Namen der Mitglieder veröffentlichen können.)

Mariaschein (Deutsch-Böhmen), 10. April 1915.

Wilhelm Fritsch, Vorsitzender d. A. H. V.

Nationaler Frauendienst. Der Nationale Frauendienst, Abteilung Berlin, eröffnete in Verbindung mit der Handelskammer und der Handwerkskammer zu Berlin am Montag, den 12. April, in der Heiligengeiststraße 23, Ecke Königstraße, dicht bei der Hauptpost und dem Rathaus, eine Geschäftsberatungsstelle für Ehefrauen wehrpflichtiger Handwerker und Geschäftsinhaber.

Geschäftsunkundigen Frauen, die durch Einberufung ihrer Männer vor die Notwendigkeit gestellt sind, in dieser schwierigen Zeit ihren Betrieb aufrechtzuerhalten, wird unentgeltlich sachverständiger Rat vermittelt.

Die Sprechstunden finden am Montag, Donnerstag und Freitag von 5—7 Uhr statt.

Jubiläum. Am 25. v. M. beging der Bureauchef der Papierfabrik Gratwein, Herr Benno Poche, sein 25jähriges Dienstjubiläum.

Zum Fall der Festung Przemysl. Der Besatzung Przemysls gehörte auch der Sohn des Präsidenten des Vereins der österr.-ungar. Papierfabrikanten, Reserveleutnant Hans Spiro, an. Er hat beide Belagerungen der Festung mitgemacht und war seit einiger Zeit Ordonnanzoffizier der 85. Landwehr-Infanterie-Brigade. Seit dem 13. Februar d. J. kam keine Nachricht von ihm, doch lassen indirekte Mitteilungen vom 21. und 22. März d. J. hoffen, daß er damals gesund war. Weiter befand sich unter der Besatzung Przemysls auch der Bruder des Generalsekretärs des Vereins der österr.-ungar. Papierfabrikanten, Hauptmann bei den Kaiserjägern, Franz Ritter von Wymetal. Beide Offiziere dürften nach dem bedauerlichen Fall der Festung in russische Kriegsgefangenschaft geraten sein.

(Zentralblatt für die österr.-ung. Papierindustrie.)

Großbritanniens Ein- und Ausfuhr im Februar 1915. In Rohwaren für die Papierindustrie importierte Großbritannien im Februar 1915 (1914) nur für 154 935 (300 309) Pfd. Sterl., in Papier nur für 399 255 (575 417) Pfd. Sterl. Seine Ausfuhr im gleichen Monat erreichte in Rohmaterial für die Papierindustrie nur den Wert von 45 698, in Papier nur einen solchen von 197 938 Pfd. Sterl. gegen 68 459 und 273 758 Pfd. Sterl. im Februar 1914. A.

50 000 Mark

zur Erhöhung des Betriebskapitals sucht alte, gut eingeführte Maschinenfabrik für technisch-chemische Spezialitäten, G. m. b. H., zur **Ausbeutung** und **Finanzierung** einer **epochalen, ausprobierten** und **patentierten Erfindung** für die **Zellstoff-Industrie.** 20000 Mark Einzahlung genügen zunächst. Sehr hohe Rente sicher, absolute Sicherstellung geboten. Tüchtiger Fachmann mit grösserem Kapital fände persönlich auch reiches, dankbares Arbeitsfeld. Angebote unter **P. F. 5686** an die Geschäftsstelle dieses Blattes erbeten.

Balleneisen,

gebraucht, nicht unter 18 mm, kauft auch kleinere Posten

Leisniger Fassfabrik Luckwitz & Co., Leisnig.

Kasein

Leßmann & Voss

Hamburg · *Telegr.-Adresse: Leßvoss*

Mineralmahl- und Schlämmwerke J. Elias, Prag VII, Bohemia

liefert auch **während des Krieges** und für Abschluß **(außer Syndikat)**

böhmischen Kaolin als Ersatz für engl. China Clay

5610 in hervorragenden Qualitäten

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur **A. Lutz**, Gross-Lichterfelde-West; für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur **Carl Franck**, Karlshorst-Berlin; für den geschäftlichen Teil: **Stefan Adfeldt**, Berlin. — Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des „Papier-Fabrikant", Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142.

Digitized by Google

SUDENBURGER MASCHINENFABRIK UND EISENGIESSEREI

Aktiengesellschaft zu Magdeburg

Gegründet 1843 · Telegramm-Adresse: Zuckerrohr · Fernsprecher Nr. 1

liefert vollständige bewährte

Eindampfanlagen

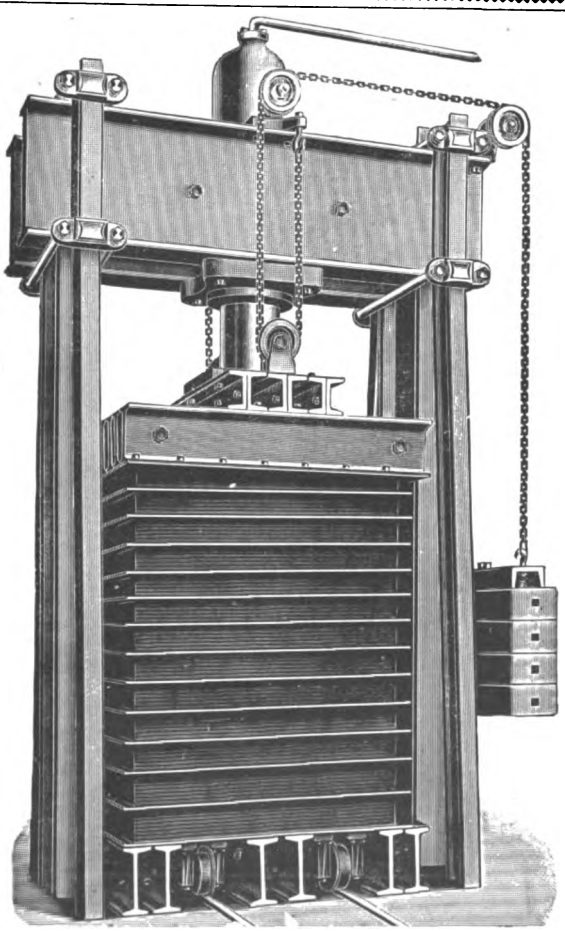
für Sulfatablaugen

mit Schnell- und Fertigverdampfern eigenen Systems
Deutsches Reichs-Patent angemeldet u. Auslands-Patente!

für Sulfitablaugen

nach den Patenten KESTNER-MÜLLER

Mehrere Anlagen für Sulfatablaugen und Sulfitablaugen mit großem Erfolge im Betrieb! / Ausarbeitung von Kostenanschlägen und Ingenieurbesuch bereitwilligst!



Original

Häusser-Presse

Unerreicht in Leistung und dauernder Betriebssicherheit.

Ball-, Pack-, Glätt-, Präge-, Ballen-Pressen

usw. usw.

Original 4081

Häusser-Presspumpen

für Hand- und Kraftbetrieb

mit **automatischer Druckregulierung** arbeiten **zuverlässig** und **ohne** Störung.

Glänzende Zeugnisse über nahezu **30 Jahre** arbeitende, als auch neuerdings gelieferte Anlagen zu Diensten.

Kostenanschläge, Ingenieurbesuch ohne Verbindlichkeit.

M. Häusser, Spezialfabrik hydraul. Pressen **Neustadt** (Rheinpfalz.)

Geschäftsgründung 1852.

Digitized by Google

Beton- u. Eisenbetonbauten
Hoch- u. Tiefbauten / Zementwarenfabriken

Wayss & Freytag A.-G.

Wasserbehälter, Klärbecken
– nach eigenem patentiertem System –
Wasser-Reinigungsanlagen
Brücken- und Wasserbauten, Kühltürme,
Druckrohrleitungen, Maschinenfundamente
Spezialanlagen
für Papier-Fabrikation
Holländer, Abtropfkasten, tropfsich. Decken,
Rührbütten, Kohlenbunker f. automatische
Kettenrostfeuerung usw.

NIEDERLASSUNGEN:
Neustadt a. Hdt. – Berlin – Bromberg – Danzig – Dortmund – Dresden
Düsseldorf – Frankfurt a. Main – Halle a. Saale – Hamburg – Karlsruhe
Königsberg – München – Strassburg – Stuttgart – Luxemburg – Wien
Innsbruck – Triest – Sarajevo – Budapest – St. Petersburg – Rom
Mailand – Messina – Genua – Buenos-Aires

Vereinigte Chamottefabriken

Filialfabriken:
Markt-Redwitz · Bayern
Halbstadt · Böhmen

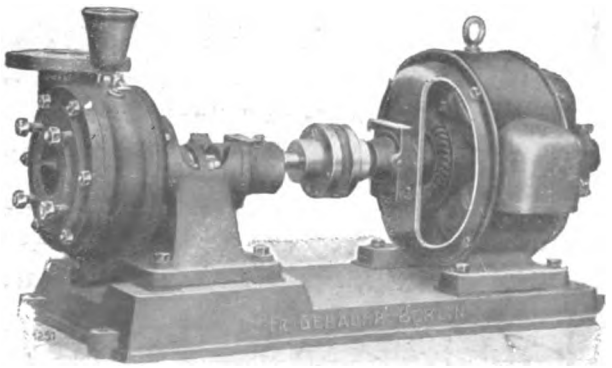
Stamm-fabrik **Saarau** vormals **C. Kulmiz** G.m.b.H.
Preuß. Schlesien · Gegründet 1850

Auf zahlreichen Ausstellungen prämiiert

Feuerfeste und säurebeständige Produkte jeglicher Art

Futtersteine für **Zellulosekocher** · **Kocherhälse** · **Filterplatten**

FR. GEBAUER · Maschinenfabrik · BERLIN



Zentrifugal-Pumpen

in

Spezialausführung für alle
vorkommend. Flüssigkeiten
in der Papier-Fabrikation

Druck von Otto Elsner A.-G., Berlin S.

Digitized by Google

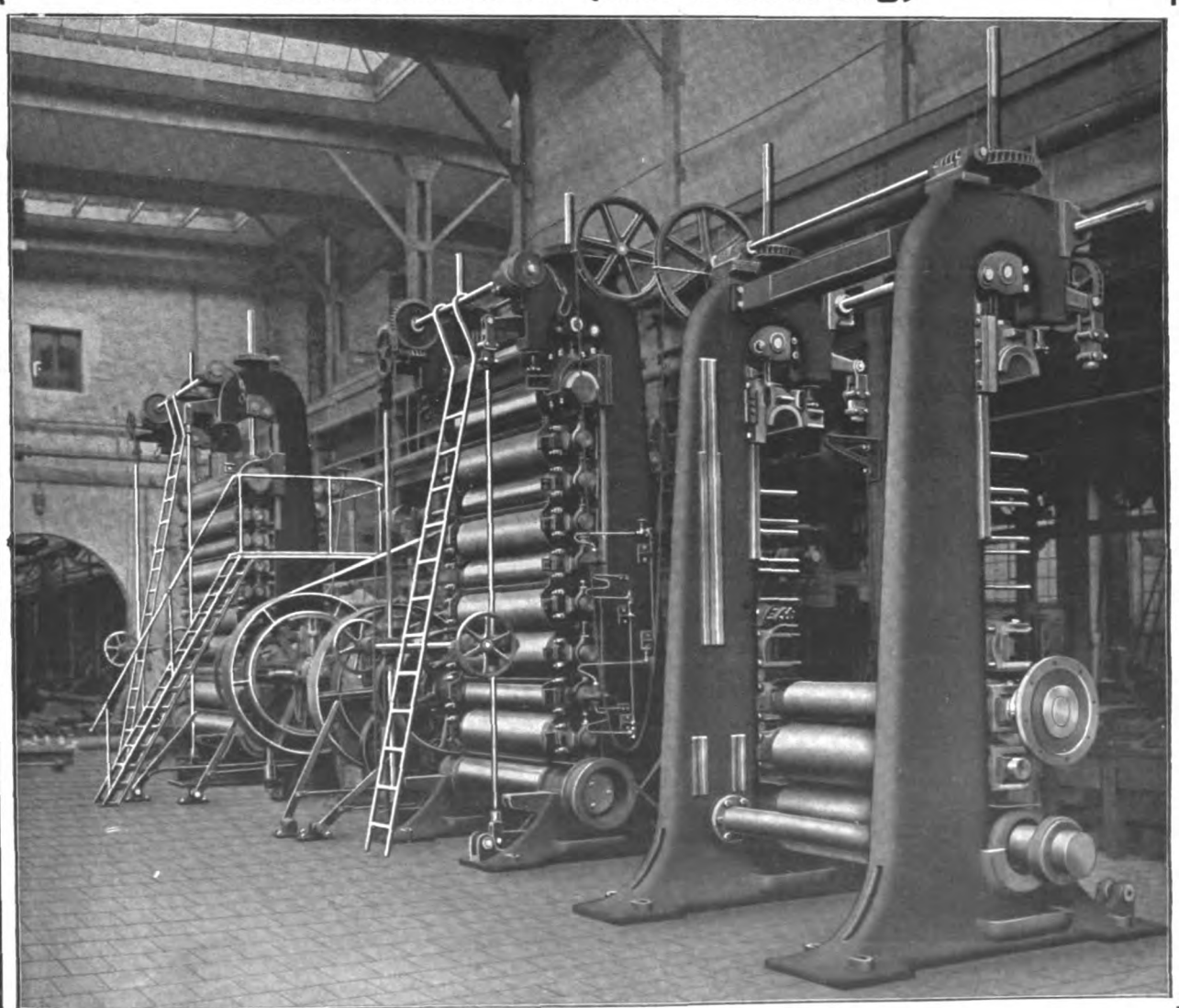
LE FABRICANT DE PAPIER · DER · THE PAPER MAKER

PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 17. Berlin, 23. April 1915. XIII. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Rollenkalander

mit Vorgelege für zwei Geschwindigkeiten für Transmissions- oder konstanten elektr. Antrieb.

Digitized by Google

Die Gandenbergersche
Maschinenfabrik
Georg Goebel, Darmstadt
empfiehlt ihre hundertfach bewährten
Papierrollen-Schneidmaschinen
zur Herstellung von
Papiergarn als Jute-Ersatz

Hansenwerk
GOTHA

Wasserturbinen-Anlagen

Wir halten den Betrieb in unseren Bureaus und Werkstätten während des Krieges aufrecht!
Allen Wasserkraftbesitzern, welche nach Beendigung des Krieges an die Ausführung von Wasserkraftanlagen heranzugehen beabsichtigen, stellen wir Ingenieurbesuch und Ausarbeitung von Projekten und Kostenanschlägen unentgeltlich zur Verfügung.
Druckschriften senden wir auf Verlangen kostenlos!

BRIEGLEB, HANSEN & Co.
(HANSENWERK) GOTHA

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalsschluß erfolgen. Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort.

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet.

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend.

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall.

Herausgegeben von **Otto Elsner** Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XIII. Jahrgang **BERLIN, 23. April 1915** **Heft 17**

Inhalt:

Seite		
262—265	Lumpenpapiere und Halbstoffherstellung	
268	Ritzbarer Stoff oder Papier für Zeichnungen	
267—276	Patent-Umschau — Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Vermischtes	

Sommaire:

Page		
265—266	Demi-pâte de chiffons	
266—267	Papier à tracer, pour dessins	
267—276	Revue des brevets — Marchés — Petites nouvelles	

Contents:

Page		
265 266	Rag Half-Stuff	
266—267	A new Kind of Drawing-Paper	
267—276	Review of Patents — Markets — Miscellanea	

Papiermacher-Berufsgenossenschaft, IX. Sektion, Chemnitz (Königreich Sachsen).

Die Mitglieder der IX. Sektion der Papiermacher-Berufsgenossenschaft werden hiermit auf Grund des § 23 der Genossenschaftssatzung zur **Sektionsversammlung** für **Mittwoch, den 12. Mai 1915,** mittags 12 Uhr, nach Chemnitz, Hotel »Stadt Gotha«, Friedrich August-Strasse 8, zur Erledigung der nachfolgenden

Tagesordnung

ergebenst eingeladen.

1. Verwaltungsbericht über das Jahr 1914;
2. Vortrag und Beschlußfassung wegen Genehmigung der geprüften Rechnung über die Ausgaben 1914 und Entlastung des Vorstandes;
3. Voranschlag des Haushaltplanes der Sektion für das Jahr 1915;
4. Wahl des Ausschusses für die Prüfung der Rechnung auf das Jahr 1915;
5. Verschiedenes und etwaige Anträge aus der Mitte der Versammlung.

Anschließend gemeinsames Mittagessen im Hotel.

Wir bitten um recht zahlreiche Beteiligung und um freundliche Anmeldung der am Essen teilnehmenden Personen, damit die erforderlichen Bestellungen rechtzeitig bewirkt werden können.

Chemnitz, den 14. April 1915.

Der Sektionsvorstand.
Adolf Schinkel, Vorsitzender.

Anzeigenschluß für die nächste Nummer: Dienstag, den 27. April.

Digitized by Google

Lumpenpapiere und Halbstoffherstellung.

In nicht wenigen Fabriken werden bei der Herstellung des eigenen Bedarfes an gebleichten Halbstoffen seit Jahren so manche Fehler gemacht und beibehalten, da alte Meister vielfach an ihren irrigen Meinungen streng festhalten und durch nichts davon abzubringen sind; dies gilt sowohl für das Kochen, als auch für das Bleichen von Lumpen und allen andern Rohstoffen für die Feinpapierfabrikation.

In einem Punkt aber befinden sich selbst erfahrene Papierfabrikanten noch im Irrtum, wenn sie meinen, daß man aus einem allzustark mit Schäwen behaftetem Leinen nie ein reines Lumpenhalbzeug herstellen könnte; hierfür sind der Gegenbeweise, namentlich in der letzten Zeit, genug geliefert worden; denn wenn man in einem sehr dicht geschlagenen Stück Zuckerpreßtuch — einem sehr schäwenreichen Leinen — die Schäwen vollständig zum Verschwinden bringen kann, ohne das Stück selbst aufzulösen und zu mahlen, wenn man sehr schäwenreiche Spinnabfälle mit besten Erfolgen zu Normal 1 und 2 verarbeiten und nun gar endlich auch aus Leinenstroh ohne jede maschinelle Vorbehandlung einen tadellosen gebleichten Halbstoff von besonders langer und fester Faser herstellen kann, ist damit entschieden festgestellt, daß man sich vor den Schäwen in keiner Weise mehr zu fürchten braucht. Das Hauptkunststück besteht dabei nun allerdings darin, daß man bei allen Behandlungen die Faser vollständig schont und in Länge und Festigkeit unverkürzt erhält.

Beginnen wir erst einmal mit allgemeinen Betrachtungen über die Fasern der Rohstoffe, welche ja sämtlich hohle Schläuche von flachem oder kreisförmigem Querschnitt und dabei meist so lang sind, daß man sie zur Verarbeitung von Papieren noch bedeutend verkürzen, schneiden und mahlen muß, wobei sie gleichzeitig noch gequetscht und mehr oder weniger ausgefranst werden. Der Hauptpunkt hierbei, auf den man leider überall viel zu wenig Rücksicht nimmt, ist die möglichst vollständige Erhaltung der Dicke der Wandung der Faser. Hiergegen sündigt man beim Kochen und beim Bleichen fast überall, nur um dann „vielleicht" etwas an Chlorkalk zu sparen; ich sage absichtlich „vielleicht"; denn bei schonender Behandlung der Faserstoffe wird man auch noch an Chlor beim Bleichen sparen, sowie man nur darauf bedacht ist, durch die möglichst vollständige Auflösung und Entfernung aller Farbstoffe, Inkrusten und anderer Fremdkörper, den Bleichprozeß zu beschleunigen und zu erleichtern.

Um nun zu beweisen, welchen großen, nachteiligen Einfluß es hat, wenn man die Faser beim Kochen und Bleichen angreift, will ich mit übertrieben hohen Zahlen — nicht mit Mikromillimetern — rechnen und annehmen, die Faser selbst sei 100 mm lang, 10 mm im Durchmesser bei einer Wandstärke von 1 mm und will beim Querschnitt die Kreisform zugrunde legen. Es soll nun durch zu scharfes Kochen und Bleichen von der ganzen Oberfläche nur 0,1 mm der Wandstärke entfernt werden; die Länge beträgt dann immer noch 99,8 mm, während die Wandstärke von zehn auf neun Zehntel Millimeter zurückgeht. Es liegt auf der Hand, daß die so geschwächte Faser unmöglich so fest sein und bleiben kann, sondern in den daraus gefertigten Papieren erheblich geringere Werte an Reißlänge, Dehnung und Doppelfalzungen ergeben muß; auch beim Lagern der Papiere wird sich dies noch bemerkbar machen.

Nun geht aber bei dieser doch geringen Schwächung der ringförmige Querschnitt von 17,92 auf 11,81 qmm zurück; das ist aber schon ein volles Drittel, was er verliert, wenn die Wandstärke sich nur um ein Zehntel vermindert; verringert man sie um ein weiteres Zehntel, so beträgt der ringförmige Querschnitt nur noch 8,76 qmm; er hat also schon reichlich die Hälfte verloren. Nun wird man sich auch nicht mehr darüber wundern können, daß bei nur geringem Angreifen der Faser die Gewichtsverluste, welche in viel geringerer Ausbeute zum Ausdruck kommen, gleich so groß werden können.

In einem Vortrag des Herrn Prof. Dr. Carl G. Schwalbe im Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker am 5. und 6. Dezember 1913 klagt er darüber, daß bei vielen Rohstoffen die Angaben über die Zellstoff-Ausbeuten so sehr verschieden sind, und z. B. bei Flachsstroh zwischen 10 und 50 % angegeben werden. Das beweist, wie stark man teilweise das Rohmaterial gekocht und gebleicht hat, um die „Rindensubstanz", die Schäwen aufzulösen; so stark, daß dabei beinahe die ganze Faser mit aufgelöst und verschwunden ist.

Wenn man nun sieht, wie sehr gleich der ringförmige Querschnitt, der doch vor allem maßgebend für die Festigkeitswerte ist, verringert wird bei nur schwachem Angreifen der Faser, wird man sich nicht mehr darüber wundern, daß so manche Papierfabrik nur schwer oder gar nicht imstande ist, Normalpapiere mit den vorgeschriebenen Werten überhaupt herzustellen.

Diese Schwächung der Faser, resp. der Dicke der Wandung, erleichtert nun aber scheinbar das Bleichen und deshalb widerstrebt man gar nicht so selten der Einführung von Verbesserungen im Kochen; einmal entfernt man mit der Oberfläche der Faser natür-

Digitized by Google

lich auch Stoffe, welche sehr fest darauf sitzen, und die man dann nicht besonders zu bleichen braucht; nun hat man Farbstoffe, Inkrusten und andere Fremdkörper ja nicht bloß auf der Faser haftend, sondern auch noch im Innern der hohlen Schläuche; wie kommt man nun aber an diese heran? Wenn der ringförmige Querschnitt beim Kochen schon erheblich geschwächt worden ist, werden durch die dünnere Wandung bleichende Stoffe leichter hinein- und farbige Stoffe usw. leichter herauskommen können; außerdem reißen die geschwächten Fasern natürlich auch leichter der Länge nach auf, so daß die farbigen und bleichenden Stoffe direkt zu einander kommen können, ohne erst noch den Weg durch die Wandung nehmen zu müssen. Halb- und Zellstoffe mit dickerer Wandung werden sich also in nicht wenigen Fabriken, in denen man an und für sich schon nicht ganz richtig bleicht, um so langsamer und scheinbar schwerer und schlechter bleichen müssen. Es findet sich in manchen Fabriken eine geradezu eigenartige Scheu gegen die Anwendung von etwas verdünnter Säure und von Wärme beim Bleichen; und meist ist dies auf alte Meister zurückzuführen, welche sich hartnäckig gegen Verbesserungen sträuben und nicht einmal zu vergleichenden Versuchen zu veranlassen sind.

Der Zusatz von wenig verdünnter Säure hat doch nur den Zweck, den sich in jedem Chlorkalk und der daraus hergestellten Lösung noch in mehr oder minderen Mengen vorfindenden Aetzkalk abzustumpfen und die ersten Spuren von Chlor frei zu machen und damit dem Bleichprozeß den Anstoß zu geben; dann geht er ganz von selbst weiter. Welchen nachteiligen, ja geradezu schädlichen Einfluß der Aetzkalk beim Bleichen ausüben kann, habe ich schon früher näher dargelegt; es kann so weit kommen, daß sich ein dünner Niederschlag auf die ganze Oberfläche der Fasern festsetzt und dann jede Einwirkung des bleichen sollenden Chlors verhindert, und vor allem einen Austausch desselben gegen die im Innern der Faser sitzenden Stoffe unmöglich macht.

Sonst kann man diesen Austausch ja auf mechanischem und physikalischem Wege fördern, durch Zerschneiden und Aufreißen der langen Fasern einerseits und anderseits durch Endosmose; diese wieder unterstützt man vor allem durch Anwendung von Wärme, während das sich dann beim Bleichen viel schneller bildende Chlorkalzium ebenfalls von sehr guter Wirkung ist.

Während nun derselbe Meister Sulfitzellstoff gleich nach dem Vermischen mit der erforderlichen Menge von Chlorkalklösung stark erwärmt, verwirft er dies beim Lumpenhalbstoff ganz und gar; ebenso gibt er bei einem Stoff gar keine verdünnte Säure zu, beim anderen erst nach einer Anzahl von Stunden, während denen es natürlich dem Aetzkalk längst möglich war, eventuell seine schädliche Wirkung auszuüben. Ich habe einmal eine Bleichung auf meine Weise vorgeführt, und zwar bei mittelbunt Kattun. Zuerst wurde nur mit einem Viertel der sonst erforderlichen Menge von Chlorkalklösung vermischt, dann gleich die verdünnte Säure, natürlich war dies nur sehr wenig, zugegeben und erwärmt; der Stoff war ursprünglich hellviolett gewesen, wurde aber gleich rein hellrot. Die Bleichung ging dann ohne weitere Chlorkalklösung und ohne weiteren Dampf weiter, und der Stoff war während dieser Zeit gleichsam von selbst schon ganz weiß geworden.

Allbekannt ist es, daß einige, namentlich blaue und rote Farben derart echt erscheinen, daß sie entweder nicht vollständig oder nur sehr schwer ganz zu beseitigen sind; manches Blauleinen behält einen blauen oder etwas grünlichen Ton; letzteren besonders bei indigoblauen Stoffen, welche ja immer einen gelben Ton zurücklassen. Nun nahm ich solchen, nicht rein weiß gebleichten Lumpenhalbstoff unter das Mikroskop und fand da zu meiner nicht geringen Ueberraschung einige Fasern noch im Innern mit blauer Farbe gefüllt, weil dorthin das Chlor beim Bleichen ohne Säurezusatz und ohne Wärme noch nicht gedrungen war; dieses nun durchscheinende Blau gab mit dem gelben Ton den grünlichen Schein. Man sieht, die echten Farben sitzen durchaus nicht nur auf der Faser, sondern gehen auch in das Innere hinein, aus dem sie sich natürlich auch viel schwerer entfernen lassen, namentlich, wenn man ohne Säure und ohne Wärme bleicht. Je vollständiger man den Halbstoff schon vor dem Bleichen mahlt, um so leichter und schneller geht das letztere vor sich, weil dann so gut wie alle Fasern schon zerschnitten und somit geöffnet sind, so daß das Chlor direkt mit den Stoffen, welche noch im Innern der Fasern sitzen, in Berührung kommt und sie so schnell und ganz bleichen kann. Manche Feinpapierfabriken betrachten es als einen geheimen Kniff, die Lumpenstoffe schon vor dem Bleichen fast zu Ganzzeug zu mahlen; es liegt nach dem eben Gesagten auf der Hand, daß sich dieser besonders leicht und schnell bleichen lassen muß, zumal man auch dabei die Schäwen schon sehr fein verteilt und sie dann ebenfalls leichter zum völligen Verschwinden bringen kann.

Ueber die gelben, gummiartigen Inkrusten, welche dem Chlor widerstehen, habe ich früher bei der Besprechung des Vergilbens von Papier ausführlich gesprochen und will hier nur noch anführen, daß ich aus vielen hell-

Digitized by Google

gebleichten Stoffen diese gelben Inkrusten durch meine Zwischenbehandlung (siehe DRP. Nr. 252 411) mit lächerlich geringen Unkosten leicht auflösen und entfernen kann, wobei sich eine braune Lauge wie starker Kaffee bildet, welche weggewaschen wird, wonach die Stoffe selbst schon fast weiß erscheinen und danach nur Spuren von Chlor erfordern, um blendend weiß zu werden.

In einem Falle wurden die Lumpen mit 9 % Soda gekocht, erforderten 16 % Chlorkalk beim Bleichen, ohne damit etwa schön weiß zu werden; denn sie enthielten noch viel sehr lange dunkelblaue Fasern; wollte man diese Stoffe noch richtig weiß bekommen, mußte man sie noch mit Chlorgas nachbleichen, wodurch sie ja schön weiß, aber auch außerordentlich mürbe in der Faser wurden; ohne die Gasbleiche bekam man rund 60 % gebleichten Halbstoff, mit derselben aber noch viel weniger Ausbeute. Ich sollte dort meine Erfindung nach und nach einführen, also ganz schrittweise dazu übergehen. Bei der fünften Kochung hatte ich schon 70,8 % gebleichten Stoff, der mit nur 8 % Chlorkalk und ohne Gasbleiche schon ganz weiß wurde; und dabei war ich noch lange nicht auf dem richtigen Punkte angekommen. Man verzichtete aber auf weitere Kochungen, weil ich eine Ausbeute von 90 % in Aussicht gestellt haben sollte, was natürlich nicht zutraf. Denn aus ungedroschenen, geringsten, sehr unreinen z. T. schon recht mürben, dunkelbunt und blau Kattunlumpen 90 % gebleichten Halbstoff hervorzuzaubern, ist ein Ding der Unmöglichkeit, wie mir jeder gern zugeben wird, der sich nur einigermaßen mit der Verarbeitung von Lumpen befaßt hat.

Viele meinen, daß lange Erfahrungen dazu nötig seien, um die Lumpen einzukaufen und für die verlangten Papiersorten das richtige Rohmaterial zu wählen. Daß man natürlich Leinen, Baumwolle, Hanf, Jute usw getrennt halten und behandeln muß, ebenso weiße, graue, hell-, mittel- und dunkelbunte der verschiedenen Sorten, ist ohne weiteres klar; aber durch geeignete Behandlung kann man aus den verschiedenen leinenen Sorten einen sehr ähnlichen, wenn nicht gleichen und gleichwertigen Halbstoff erzielen, ebenso aus den baumwollenen usw., so daß man gar nicht mehr so viele Sorten fertiger Halbstoffe zu führen braucht, wie bisher. Höchstens die allergeringsten Lumpen mit allen Farben und viel Schwarz dazwischen lassen sich nicht in schönen, weißen Halbstoff verwandeln; er wird immer einen gelben Schein behalten, selbst wenn man meine Zwischenbehandlung einschiebt.

Was die Nähte anlangt, so sind ja unstreitig die Nähfäden viel fester zusammengedreht, als die Garne für die Gewebe selbst; nun habe ich aber vielfach die Beobachtung gemacht, daß schon durch richtiges Kochen auch die Nähfäden mit aufgelockert werden und sich dann viel leichter auseinanderziehen und in die einzelnen feinen Fasern auflösen lassen, so daß man die Nähte nach dem Kochen sehr leicht auseinanderreißen kann; dem entsprechend setzen sie denn auch dem Mahlen keinen besonderen Widerstand mehr entgegen. Ich habe in einigen großen Fabriken viele Kochungen mit allen möglichen Sorten Lumpen gemacht und dabei sehr viel Interessantes beobachten können. So wurden in der einen nur Stricke aller Art zusammen und ebenso bunt Leinen gekocht und gebleicht und zwar so, wie sie vom Händler kamen, gleich den Tauenhackmaschinen und dem Lumpenschneider zugeführt, gleichviel, ob in den Stricken viel oder wenig Jute mit enthalten war und ob in den Leinenlumpen das Grau, oder Rot, oder Blau vorherrschte; es wurden täglich drei Kochungen von je 3000 Kilo in extra großen Kochern gemacht, diese dann wohl getrennt gewaschen und gebleicht, aber schon für die Entwässerungsmaschine wurde aller Stoff für gewöhnlich gemischt, so daß nur eine Sorte Ia gebleichter Leinenhalbstoff geführt und weiter verarbeitet wurde.

Dort hatte sich nach und nach als unverwendbar eine große Menge von imprägnierten und geteerten Eisenbahnwagenplanen angesammelt, da alle Versuche damit fehlgeschlagen waren. Nach früheren Mitteilungen hatte man daraus nur 35 % eines geringwertigen Stoffes erzielt. Ich habe gleich den ganzen Posten, rund 7000 kg, aufgearbeitet und bekam 61,5 % nur bestgebleichten, extrafeinsten Leinenstoff daraus, ohne die Verluste beim Anfangen und Aufhören; denn diese Kocher wurden extra entwässert, aber mit den übrigen Stoffen zusammen zu feinsten Zigarettenpapieren verarbeitet.

Es wurde in einer anderen Fabrik Flachsstroh nach meinen Angaben gekocht und gebleicht. Ich habe schon viele Versuche im Kleinen mit Leinenstroh aus verschiedenen Ländern gemacht; dieselben fielen aber nicht zu meiner Zufriedenheit aus und konnten es auch nicht, weil ich hier nicht mit Druck kochen konnte; es wurde also ein größerer Posten in einer Papierfabrik gekocht und gebleicht; die dort erhaltenen Proben und Zahlen übertrafen aber noch meine Erwartungen. Wenn auch der ungebleichte Stoff noch unzählige Splitter — grobe Schäwen — aufwies, waren sie im halbgebleichten schon so gut wie ganz verschwunden; diesen habe ich nun meiner Zwischenbehandlung unterworfen und dabei ohne jedes Chlor absolut schäwenfrei und fast weiß bekommen, so daß nur noch Spuren von Chlor erforderlich waren, um ihn blendend weiß zu

Digitized by Google

erhalten. Die Fabrik hat rund 45 % gebleichten Stoff festgestellt. Bei regelrechtem Betrieb wird das Resultat noch besser werden, sowie man nur die Zusammensetzung der Kochlauge noch etwas ändert, was gar nicht weiter in Betracht kommt, sobald man gleich die Wiedergewinnung der Soda mit einführt.

In verschiedenen Fabriken behandelt man jetzt Abfälle von Rohbaumwolle nach meinem Verfahren; dabei bleibt der „Stapel" der Baumwolle so vorzüglich erhalten, daß man sie noch gut verspinnen und verweben kann.

Vor kurzem wurde auch über die kleine Papierfabrik berichtet, welche bei Porto Alegre in Brasilien nur Bambus schon seit vielen Jahren verarbeitet und dünne Einwickelpapiere daraus herstellt. Man sparte dort an Aetznatron beim Kochen, so daß man, trotzdem man nur ganz jungen Bambus verarbeitete, den Stoff noch 13 Stunden im Holländer mahlen mußte, um ihn überhaupt über die Maschine zu bringen. Diese dünnen Papiere wurden auf einem Maschinensieb Nr. 35 drilliert gearbeitet anstatt auf einfachem; das hatte ich an den Papieren festgestellt. Ich habe später den jungen Bambus hier gekocht und hatte ihn ohne Druck schon in 12 Minuten vollständig zu schönstem Stoff aufgelöst. In der brasilianischen Fabrik wurde darauf das Kochen wohl etwas verbessert; man zögerte aber immer noch, das richtige einzuführen, zumal man schon ganz guten Verdienst hatte, dank den hohen Einfuhrzöllen.

Th. Knösel, Neustadt (Westpr.).

Demi-pâte de chiffons.

Beaucoup de papetiers se figurent encore à tort que l'on ne peut absolument pas préparer de demi-pâte de chiffons pure avec des chiffons contenant beaucoup de chènevottes. C'est pourtant possible d'après le procédé protégé par le brevet allemand No. 252 411.

Le plus important est de conserver les fibres aussi entières que possible pendant le lessivage et le blanchissage. Dans l'exemple suivant nous prenons à dessein des chiffres exagérément grands. Soit une fibre de 100 mm de long, de 10 mm de diamètre et de 1 mm d'épaisseur de paroi. Pour simplifier, supposons que la section de la fibre soit circulaire. Si de toute la surface de la fibre on ne détruit que 0,1 d'épaisseur de paroi, la longueur n'est plus que 99,8 mm et pourtant l'épaisseur de paroi n'est plus que de 0,9 mm. Cette usure, en apparence faible, suffit à réduire la section circulaire de 17,92 mm² à 11,81 mm², ce qui veut dire qu'on a perdu $^1/_3$ de la substance de la fibre. Il est clair qu'une fibre ainsi attaquée ne peut plus offrir sa solidité primitive. La diminution de la quantité de matière extraite s'explique ainsi facilement. En outre, on peut ainsi comprendre les diverses indications publiées au sujet du rendement des diverses matières premières. Pour la paille de lin, par exemple, ces données varient entre 10 et 50 %. Voilà pourquoi certaines fabriques de papiers fins ne peuvent souvent pas fabriquer des papiers normaux avec les valeurs de solidité prescrites.

Par cet affaiblissement des fibres on facilite naturellement le blanchissage; cependant, les colorants et les incrustations se trouvent non-seulement sur la fibre, mais encore dans son intérieur. Or on peut attaquer facilement ces subtances intérieures en recourant à des acides dilués et à la chaleur pendant le blanchissage. L'acide dilué a pour but de neutraliser la chaux vive contenue dans

Rag Half-Stuff.

Many paper makers are to-day still of the erroneous opinion that it is impossible to produce a pure rag half-stuff from linen rich in shives. Nevertheless this is possible according to a process covered by the German Patent No. 252 411.

The most important requirement is to save the fibres as much as possible in boiling and bleaching. The figures in the following are somewhat exaggerated. Given a fibre of 100 mm length and 10 mm diameter and a thickness of its walls 1 mm. For simplifying the calculation we shall assume that the section of the fibre is a circular. If, now, of the entire surface of the fibre only 0,1 mm of the thickness is destroyed, the length always still is 99,8 mm and the thickness of the walls only 0,9 mm. By this apparently small wear the circular section is reduced from 17,92 to 11,81 sqmm, that is to say one third of the fibre substance has been lost. It is obvious that a fibre, which has been reduced in such a manner, can impossibly show the same original strength. The smaller yield is therefore easily explained. Further more this will also explain the different data given on the yield in pulp by the various raw materials. For raw flax these data, e. g. vary between 10 and 50 %. For this reason it is also frequently impossible for many paper mills to produce standard papers of the prescribed strength.

By this weakening of the fibres, of course, the bleaching is facilitated, but the dyes and incrustations are not only on, but also in the interior of the fibre. These substances contained within the fibres, now, are easily reached, if diluted acid and heat are employed in bleaching. The diluted acid has the object of deadening the caustic lime contained in the chloride of lime and its solutions, and to start the bleaching process by liberat-

Digitized by Google

le chlorure de chaux et dans ses dissolutions et d'ouvrir la voie au blanchissage proprement dit en mettant le chlore en liberté. L'emploi judicieux de la chaleur et des acides dilués m'a permis, par le procédé breveté indiqué plus haut, de réduire souvent au quart la consommation actuelle de chlorure de chaux et d'obtenir une blancheur parfaite, tout en augmentant le rendement en pâte.

Un tour de main particulier de certaines fabriques consiste encore à broyer presqu'à l'état de pâte raffinée la pâte de chiffons avant de la blanchir, pour pouvoir ainsi blanchir plus facilement les fibres ouvertes et coupées par cette opération, car le chlore peut alors pénétrer également dans l'intérieur des fibres.

Dans une fabrique, il s'était accumulé à la longue une grande quantité de bâches, imprégnées et goudronnées. Comme elles ne permettaient un rendement en pâte que de 35 %, on les avait laissées là, sans les utiliser. A l'aide de mon procédé, je pus, en traitant la totalité de ces bâches, leur faire rendre 61,5 % de pâte.

Dans un autre cas, j'ai pu extraire de la paille de lin 45 % de pâte blanchie. Le procédé permet encore d'utiliser avantageusement les déchets de coton brut.

Une fabrique du Brésil traitait des bambous par le procédé au sulfate. Le produit devait être broyé 13 heures à la pile, pour pouvoir en faire du papier à envelopper mince. Je réussis, en 12 minutes et sans pression, à faire de ce bambou une pâte parfaite.

ing chlorine. By a proper employment of heat and diluted acid I have repeatedly reduced after the above mentioned patented process the consumption of chloride of lime to one quarter of that hitherto used, and obtained a high yield with a perfect whiteness.

A trick employed in many mills is also to beat the rag-stuff before bleaching almost to full pulp, so as to be able to more easily bleach the fibres which have by such treatment been more fully torn and cut up, as the chlorine can then also penetrate into the interior of the fibres.

In a paper mill, in the course of the years, a large quantity of tarpaulins had accumulated, which were impregnated and tarred. As they would yield only a produce of 35%, they had been left aside. After my process I was able to utilize the whole lot at a yield of 61.5%.

In another instance I was able to manufacture raw flax at a yield of 45 % of bleached stuff. Also waste raw cotton, treated after this process, could be well utilized.

A Brazilian mill treated bamboo after the sulphate process. The product had to be ground for 13 hours in the beater, so as to allow of manufacturing it into thin wrapping. I was able to produce a perfect stuff from the bamboo without pressure within 12 minutes.

Ritzbarer Stoff oder Papier für Zeichnungen.

Zeichnungen auf ritzbarem Stoff oder Papier ohne Verwendung von Tusche werden neuerdings von Charles H. Little in Cleveland, Ohio, vorgeschlagen, der die erforderlichen Materialien — Zeichenstoff und Ritzfeder — hierfür ausgebildet hat und fabrikmäßig herstellt. Der zu verwendende Zeichenstoff ist mit einem dunkelbraunen, nicht glänzenden Ueberzug versehen. Die Ritzfeder ist ein dünner runder Stift aus Stahl, der am Ende schräg abgeschnitten ist; sie kann deshalb für dünne und dicke Linien sowie als Zirkelspitze verwendet werden. Aenderungen der Zeichnung werden in der Weise hergestellt, daß die zu verändernden Linien mit Tinte oder Tusche bedeckt und mit der Ritzfeder neu gezogen werden. Nach solchen Ritzzeichnungen können unmittelbar Lichtpausen angefertigt werden. Der Zeichenstoff soll indessen 25 bis 50 v. H. teurer sein als gewöhnliches Pauspapier oder Pausleinwand nebst Ausziehtusche, ein Umstand, der der Anwendung des neuen Verfahrens sehr im Wege steht. Als Vorteil wird angeführt, daß die Linien sauberer und schneller ausgezogen werden können als beim Zeichnen mit Tusche, deren Trocknen abgewartet werden muß. (Engineering News 23. Juli 1914.)

Papier à tracer, pour dessins.

Un nouveau papier ou toile à dessin, recouvert d'un enduit mat, de teinte brun foncé, a été proposé par Charles H. Little de Cleveland, Ohio. Pour s'en servir, on trace les lignes du dessin à exécuter, à l'aide d'une mince tige ronde en acier, biaisée à l'extrémité

A new Kind of Drawing-Paper.

Charles H. Little, of Cleveland, Ohio, has suggested a new drawing-paper which constists of fabric or paper covered with a not glossy dark brown coating. Into this material the lines of the drawing to be made are ripped or scratched by means of a special ripping

Digitized by Google

inférieure, permettant d'obtenir, à volonté, des lignes fines ou épaisses, droites ou courbes. Veut-on modifier le dessin, il sulffit de recouvrir d'encre de Chine les lignes à changer et d'en tirer d'autres à l'aide de la pointe à tracer. Avec des dessins exécutés d'après ce procédé, on peut obtenir immédiatement des copies héliographiques.

Bien que le prix de ce nouveau papier ou toile à dessin, soit de 25 à 50 % plus élevé, que celui des papiers à dessin ordinaires, il y a cet avantage incontestable, que les traits peuvent être tracés plus vite et plus nettement, qu'avec l'encre de Chine. En outre, on n'a plus besoin d'attendre que les traits soient secs.

(Engineering News, 23. Juillet 1914.)

pen. This pen consists of a thin round style made of steel, which is bevelled at its lower end. Therefore thin and thick lines may be drawn with the pen and it may also be used in a pair of compasses. When corrections are to be made to the drawing, the lines to be removed are covered with China ink and fresh lines are drawn with the ripping style. Such drawings may be used directly for heliographic copies.

This drawing material is, indeed, by 25—50 % more expensive than ordinary tracing paper or tracing cloth and drawing ink. It affords, however, the advantage that the lines may be drawn more cleanly and quickly, than when drawing with ink. It is also not necessary to wait until the ink has dried. (Engineering News. July, 23. 1914.)

· PATENT= UMSCHAU ·

Verfahren zur Herstellung von Walzen mit einem aus einem schraubengangförmig um den Walzenkern hochkantig gewickelten, gefalzten Filzstreifen oder aus einzeln aufgeschobenen Scheiben aus Filz, Papier, Asbest oder ähnlichem Material bestehenden Ueberzug.

D. R. P. Nr. 281 516, Kl. 55d. Gruppe 20.

Firma H. Füllner in Warmbrunn i. Schles.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 1. März 1913 ab.

Patent-Anspruch: ..

Verfahren zur Herstellung von Walzen mit einem aus einem schraubengangförmig um den Walzenkern hochkantig gewickelten, gefalzten Filzstreifen oder aus einzeln aufgeschobenen Scheiben aus Filz, Papier, Asbest oder ähnlichem Material bestehenden Ueberzug, dadurch gekennzeichnet, daß in den Walzenkörper Vertiefungen eingestoßen und in letztere vor oder, bei entsprechendem Zusammenhang der Vertiefungen, nach dem Aufbringen des Ueberzugs Klebstoff eingegossen wird, der den Ueberzug an entsprechend vielen Stellen des Walzenkörpers festklebt.

In der Papierfabrikation und auf verwandten Gebieten werden vielfach Walzen mit elastischem Ueberzug verwendet, der in der Weise hergestellt wird, daß man um den eisernen Walzenkern einen zusammengefalzten Streifen aus Filz hochkantig herumwickelt oder Scheiben aus Filz, Papier, Asbest oder ähnlichem Stoff aufschiebt und unter starkem Druck zusammenpreßt. Um den schraubengangförmig um den Walzenkern herumgewundenen gefalzten Doppelstreifen aus Filz mit seiner Umbiegekante fest an den Walzenkern anzuschließen, wird ein in den Falz des Streifens eingelegter Bindfaden oder Metalldraht mit herumgewickelt. Trotz der sorgfältigsten Ausführung läßt sich jedoch bei der Bewickelung nicht der Uebelstand beseitigen, daß der Bindfaden oder Metalldraht, der den Filzstreifen auf den Walzenkörper schnürt, beim Zusammenpressen sich lockert, weil die Wickelung ursprünglich eine höhere Steigung wie im zusammengepreßten Zustande besitzt. Bei Verwendung ausgestanzter Scheiben bewirkt die starke Pressung in der Achsenrichtung allein die Befestigung auf der Walze.

Man könnte nun außer in der bekannten Weise mittels Bindfadens oder Drahtes oder der Pressung allein noch auf eine andere Art die Befestigung des Bewickelungsstreifens auf dem Walzenkörper vornehmen, indem man Klebstoff, der bei gewöhnlicher

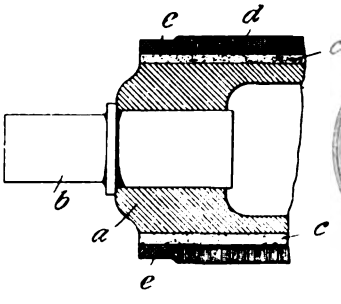


Fig. 1.

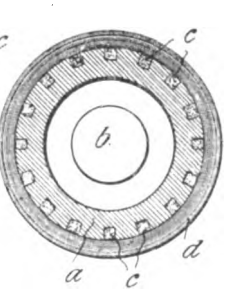


Fig. 2

Temperatur hart ist und ein Bewickeln des eisernen Walzenkernes mit Filz, Papier usw. gestattet, auf den eisernen Walzenkern aufbringt und so den darauf herumgewickelten Streifen oder die aufgeschobenen Blätter an dem Walzenkern festklebt. Versuche haben jedoch gezeigt, daß dieses Verfahren nicht zum Ziele führt. Der Klebstoffüberzug wird beim Zusammenpressen abgeschoben und bindet daher, nachdem er z. B. durch Erwärmen klebfähig gemacht worden ist, nicht mehr gleichmäßig.

Gemäß der Erfindung wird ein sicheres Ankleben der Bewickelung an dem eisernen Walzenkern dadurch erreicht, daß man in die zylindrische Außenfläche des Walzenkernes zahlreiche Vertiefungen, z. B. längs-

Digitized by Google

laufende oder schraubenförmig verlaufende Nuten einstößt, in die, bevor oder nachdem der Walzenkern mit dem Ueberzug versehen ist, Klebstoff eingebracht wird. Dieser Klebstoff hält dann die Bewickelung an sehr vielen Stellen an dem Walzenkörper fest und verhindert dadurch das sonst so häufige Aufwickeln und Ablösen der Bewickelung.

Die Zeichnung veranschaulicht beispielsweise eine nach der Erfindung hergestellte Filzwickelwalze.

Fig. 1 zeigt das Ende einer Walze im Längsschnitt, während

Fig. 2 einen Querschnitt wiedergibt.

Der Kern der dargestellten Filzwickelwalze besteht beispielsweise aus einem zylindrischen Hohlkörper *a* aus Eisenguß, in den an den Stirnseiten die stählernen Laufzapfen *b* eingepreßt sind.

Der Hohlzylinder *a* weist im dargestellten Falle als Beispiel eine Anzahl in seiner Längsrichtung verlaufender Nuten *c* auf, die zur Aufnahme von Klebstoff dienen. Der Hohlzylinder *a* trägt die bekannte elastische Umwickelung *d*, die aus einem schraubengangförmig herumgewundenen, zusammengefalteten Filzstreifen besteht, der in seiner Knickung einen Bindedraht zum Festschnüren an den Walzenkern *a* enthält. Durch Eingießen von Klebstoff in die Nuten *c* nach der Bewickelung wird der herumgewickelte Filzstreifen an vielen Stellen der einzelnen Windungen an den Walzenkörper *a* festgeklebt.

Die Bewickelung *d* wird an den Enden durch die bekannten Schwundringe *e* festgehalten.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

54d. D. 30 798. Klebstoff-Auftragmaschine mit in schwenkbaren Rahmen gelagerten Werkzeugen. Deutsche Maschinen- und Papier-Industrie-Werke G. m. b. H., Leipzig-Lindenau. 30. 4. 14.

55a. K. 60 043. Kunstschleifstein zur Erzeugung von Holzschliff mit einem auf einem Traggerüst aufgebrachten Schleifmantel. Wolfgang Kapp, Bork, Kreis Lüdinghausen. 12. 12. 14.

55b. B. 76 060. Verfahren zur Nutzbarmachung der Abgase der Sulfitzellulosefabrikation zur Herstellung von Kochsäure. Hilding Olof Vidar Bergström, Stockholm (Schweden); Vertr.: E. Lamberts, Pat.-Anw., Berlin SW. 61. 23. 2. 14. Schweden 9. 2. 14.

2. Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände sind den Nachgenannten Patente erteilt, die in der Patentrolle die hinter die Klassenziffern gesetzten Nummern erhalten haben. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

54e. 284 419. Verfahren zur Herstellung von Gegenständen aus Papierfaserstoff. Allgemeine Treuhand-Akt.-Ges., Dresden. 30. 4. 13. M. 51 371.

55a. 284 420. Verfahren und Einrichtung zur Erzeugung von Holzschliff für die Papierfabrikation. Franz Friedsam, Scheuerfeld b. Betzdorf a. Sieg. 5. 10. 13. F. 37 374.

55d. 284 391. Langsiebpapiermaschine mit Einrichtung zum raschen Siebwechsel. Otto Schmidt, Düsseldorf, Lindemannstr. 25. 26. 4. 14. Sch. 46 879.

55d. 284 421. Preßplatte, insbesondere zum Auspressen nasser Pappen. Guido Riedel, Einsiedel, Bez. Chemnitz. 1. 2. 14. R. 39 796.

55d. 284 422. Sortierer für Kollerstoff, bestehend aus einer sich drehenden konischen Siebtrommel. Otto Schlegel, Chemnitz, Kurfürstenstr. 5. 24. 4. 14. Sch. 46 863.

55f. 284 469. Verfahren zum mehrfarbigen Mustern von Papier, Stoffen u. dgl.; Zus. z. Pat. 283 690. Franz Anton Bayer, Aschaffenburg, Goldbacher Str. Nr. 11. 30. 1. 14. B. 75 735.

55f. 284 470. Verfahren zur Herstellung dicken Pergaments, insbesondere zur Herstellung von Pergamentschläuchen. Gustav Heinrich Sachsenröder, Barmen-Unterbarmen. 3. 8. 13. S. 39 715.

3. Löschungen.

Infolge Nichtzahlung der Gebühren.

54b: 270 454; **55d:** 272 587.

Gebrauchsmuster.

Eintragungen.

55e. 627 293. Papierschneidemaschine mit Fußpressung für kleine Arbeiten. Walther Lässig, Halle a. S., Dieskauer Straße 8. 13. 3. 15. L. 36 478.

Technische Auskünfte

Unsern Abonnenten steht der technische Fragekasten kostenlos zur Verfügung.

Questions et réponses techniques.

Dans cette rubrique il est donné sans frais à nos lecteurs du pays et de l'étranger tous renseignements sur les questions techniques, qui peuvent être rédigées aussi en langues étrangères.

Technical Questions and Answers.

In this column all our readers at home and abroad are given information free of charge about technical questions which may be worded in the foreign language.

Tierischer Leim.

Antwort I auf Frage Nr. 882. Schreiber dieses hat vor 30 Jahren, Schreib-, Bücher-, Dokumenten- und hauptsächlich Zeichenpapier mit tierischem Leim geleimt und zwar in einer österreichischen Feinpapierfabrik, wo man hauptsächlich diese Sorten noch aus reinen Lumpen, ohne jedes Surrogat herstellte und erzielte recht zufrieden-stellende Resultate. Ich hatte aber ein eigenes kombiniertes Verfahren eingeführt, nämlich: Tierleimlösung in Verbindung mit Seifenlösung. Bei Harzleimung konnte ich für besondere Spezialitäten als: Dokumenten-, Bücher- und Zeichenpapiere nicht die verlangte Härte erzielen, besonders bei Zeichenpapieren wurde über zu wenig Radierfestigkeit geklagt. Ich verwendete nun im Anfang neben der Harzleimung aushilfsweise auch noch tierischen Leim und einen Zusatz von Stärke; später ließ ich nach und nach den Harzleim ganz fallen und benutzte die animalische Leimung allein. Ich löste tierischen Leim zu gleichen Teilen mit weißer Seife zusammen auf und leimte ohne Stärkezusatz mit 4 Pro-

Digitized by Google

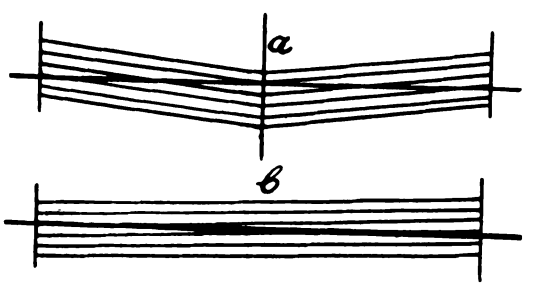
zent vollständig fest. Die Papiere hatten Griff und Klang und erhielten die verlangte Härte. Selbstverständlich wird auch bei der tierischen Leimung wie bei der Harzleimung schwefelsaure Tonerde (Alaun) zum Niederschlagen verwendet. Es kommt bei der tierischen wie bei der Harzleimung sehr viel auf die Beschaffenheit des Fabrikationswassers an. Wenn Sie hartes Quellwasser oder eisenhaltiges Grund- oder kalkhaltiges Flußwasser zur Verfügung haben, wird der Leimverbrauch immer ein höherer sein, als bei eisen- und kalkfreiem Fabrikationswasser. Später kam ich in eine Papierfabrik in Rußland, wo ich auch Anstände, daß die Papiere zu lappig seien, vorfand. Ich führte auch dort die tierische Leimung ein, konnte aber selbst mit 6 und 7 Prozent tierischer Leimung mein Ziel nicht erreichen, so daß die tierische Leimung gegenüber der Harzleimung zu teuer war. Die Schuld lag an dem Fabrikationswasser, welches direkt vom Fluß in die Klären kam und zu kalkhaltig war. Wir bauten nun einen großen Brunnen und verwendeten im Anfang zur Hälfte Fluß- und zur Hälfte Grundwasser und hatten damit schon viel gewonnen. Nun verzichteten wir ganz auf das Flußwasser und erzielten mit 4 Prozent animalischer Leimung, d. h. pro 100 kg Stoffeintrag 2 Prozent Leim und 2 Prozent Seife, ein tadelloses Fabrikat. Der Tierleim und die Seife wurden in kleine Stücke geschnitten und in einem gewöhnlichen Leimkessel (mit Doppelwandung) gelöst und zwar 1 kg in 20 Liter Wasser, also 50 kg Tierleim in 1000 Liter Wasser. Die Seife löst man im Kupferkessel im Verhältnis 1 : 10, läßt die Lösung in einen Holzbottich abfließen und ergänzt dann die Lösung mit heißem Wasser von 60—70° C. Ich habe das Verfahren auch bei holzhaltigen Papieren versucht und bin bei mittelfester Leimung nicht über 2 Prozent hinausgekommen. Also 1 kg Tierleim und 1 kg Seife auf 100 kg Eintrag. Bei ordinären Sorten kann man auch Schmierseife verwenden, welche bedeutend billiger ist. Tierleim allein zu verwenden, ist zu teuer, da von demselben, selbst bei starkem Niederschlag durch Alaun nur zirka 25 bis 30 Prozent in der Papiermasse bleiben, der Rest geht mit dem Abwasser ab.

Viele Fabriken arbeiten auch mit kombinierter Leimung (Tier- und Harzleim) und erzielen ganz zufriedenstellende Resultate, besonders bei Spezialitäten.

R. T.

Ellbogenförmige Grundmesser.

Antwort III auf Frage Nr. 887. Die gebogenen oder ellbogenförmigen Grundmesser, wie sie der Fragesteller nennt, bieten meiner Ansicht nach keine



besonderen Vorteile, da der Scherenschnitt derselben ein sehr verschiedener ist, und in der Mitte der Stoff nicht gleich, wie an den beiden Seitenflächen gemahlen wird. Wie die Erfahrung lehrt, ergibt die Konstruktionsart *a* einen röscheren und ungleichmäßigeren Stoff als die gradlinige *b*. Die Abbildungen zeigen auch, daß die Mahlfläche der ellbogenförmigen (*a*) Messer eine weit kürzere und schärfere Schneidefläche bietet, als die der gradlinigen, aber schräggestellten.

J. Koziel.

Schräggestellte Holländermesser.

Antwort III auf Frage Nr. 888. Die Schrägstellung der Holländerwalzenmesser bietet gegenüber der parallelen keine besonderen Vorteile. Die Schrägstellung der Messer in der Walze hat nur den Zweck, daß der Stoff leicht gefaßt wird, derselbe wird jedoch nach der Seite der Holländerwand gedrängt, wo die Messer zurückbleiben, während der Mahleffekt dadurch im wesentlichen nicht begünstigt wird. Erwägt man alle Einzelheiten dieser Konstruktionsart, so kommt man schließlich zu dem Schluß, daß geradelinige Walzenmesser bei richtiger Schrägstellung der Grundwerksmesser den besten Mahleffekt ergeben.

Hartes Fabrikationswasser.

Antwort I auf Frage Nr. 893. Die Härte des Ihnen zur Verfügung stehenden Fabrikationswassers kann vorwiegend durch Kalk oder Magnesiumsalze bzw. durch beide Salze verursacht sein. Wird nun solches Wasser zum Kochen von Lumpen verwendet und enthält die Kochflüssigkeit beispielsweise Natronhydroxyd oder Natronlauge, spaltet diese auch ohne Einwirkung gespannten Dampfes die Säurekomponente des Kalks oder Magnesiumsalzes ab, wobei ihre unlösliche oder schwer lösliche Kalk- oder Magnesium-Alkalikomponente abgeschieden und von den Lumpenfasern ziemlich energisch angezogen und auch festgehalten wird. Die Beseitigung dieses feinen Niederschlages von den Lumpenfasern kann nachher nur mittels entsprechender Säuren erfolgen, nicht aber durch Spülen oder Waschen mit Wasser. Derart beladene oder beeinträchtigte gekochte Lumpen fühlen sich auch stets ziemlich rauh an, und ist es vollkommen falsch, solche Rauheit als gute Freilegung der Lumpenfasern auszulegen. Wird an Stelle von Natronlauge solche von Soda oder Seifen verwendet, verursachen diese gleiche Mängel. Nicht selten wird an Stelle vorangeführter Laugen solche von Kalk angewendet. Diese Lauge verursacht an und für sich zwar niederere Niederschläge oder Zersetzungen der in der Kochlösung befindlichen Härtebildner, weil diese durch Kalklauge allein selbst bei 14 Atm. Ueberdruck kaum bis zu 10 Proz. zersetzt werden. Bei mindererem Ueberdruck, wie solcher in vorliegenden Fällen stets angewendet wird, kann durch die Kalklauge folgerichtig ein geringerer Anteil der in dem Kochwasser vorweg befindlichen Härtebildner bzw. der Kalk- oder Magnesiumsalze zersetzt und abgeschieden werden. Diesem verhältnismäßig geringen Vorteil steht aber der wesentlich größere Nachteil gegenüber, daß die mit Kalklauge gekochten Lumpenfasern trotzdem wesentlich erheblicheren feinen Niederschlag an Kolksalzen aufweisen, wie die mit Salzen oder Sodalauge gekochten, zu deren Herstellung das gleiche Wasser diente. Denn die Kalklauge teilt den Nachteil, daß sie nur sehr wenig gelöstes Kalkhydrat aufweisen kann, und zwar im kalten Zustande im Verhältnis von 1 : 760,

Digitized by Google

und in warmem Zustande in noch geringerem Gewichtsverhältnis. Von dem anderen unlöslichen Kalkanteil der Kalklauge scheidet sich beim Kochen selbst auf rein weißen Lumpen ein ziemlich beträchtlicher Teil feinen Kalkes ab, der von den Fasern nur mittels Säuren vollends zu beseitigen ist. Sind aber die zu kochenden Lumpen unrein und mit Farben oder Fett beladen, erfolgt vorerwähnte Kalkabscheidung in unverhältnismäßig erheblicherer Menge, und sie ist von den Lumpenfasern noch schwieriger vollends zu beseitigen. Derart gekochte Lumpenfasern fühlen sich denn auch stets rauher an, wie die unter sonst gleichen Verhältnissen mit Natronlauge oder Soda gekochten.

Werden nun die mit den vorerwähnten feinen Niederschlägen behafteten unerschlossenen oder erschlossenen Lumpen mit hartem Wasser gewaschen, entsteht zwischen fraglichen Niederschlägen und den Härtebildnern des ersteren insofern eine eigenartige Wechselwirkung, als dadurch die feinen Niederschläge der gekochten Lumpen auffallend festere Haftfähigkeit verraten, wie wenn an Stelle des harten Wassers weicheres oder weiches verwendet wird. Und so ist es auch zu erklären, warum selbst reine bzw. von feinen und festen Niederschlägen verschonte Lumpen sich stets rauher anfühlen, wenn sie mit hartem Wasser gespült und gewaschen werden, wie wenn dieses weicher oder weich ist. All diese Mängel beeinträchtigen den Leimungsprozeß derart vorbehandelter bzw. hergestellter Lumpenfasern sehr unvorteilhaft. Denn die auf diesen haftenden Kalzium- und Magnesiumoxyde oder Hydroxyde, die von dem Fabrikationswasser oder von der Kochlauge herrühren, gehen mit der Leimseife und dem zu seiner Zersetzung dienenden Alaun oder Aluminiumsulfat eine sehr energische, wechselseitige Umsetzung ein, wodurch nicht nur ein entsprechend großer Anteil an Leimseifen und Alaun oder Aluminiumsulfat vollkommen zwecklos zersetzt und unwirksam gemacht, sondern auch die Leimfestigkeit ziemlich benachteiligt wird. Gleich unvorteilhafte Wirkung verursachen beim Leimen auch die gelösten Härtebildner des Wassers, wenn dieses behufs Durchführung der Leimung in den Holländer geleitet wird.

Zur Umgehung oder wesentlichen Abschwächung dieser Mängel waren folgende Behelfe anzuwenden: Das zu verwendende Wasser ist mit einer seiner Härte entsprechenden Menge von Soda, Natronlauge oder Seife zu behandeln, wodurch die Härtebildner zum großen Teil abgeschieden werden. Durch Vorwärmung des Wassers wird diese Abscheidung wesentlich beschleunigt, gefördert und auch verbilligt. Wird das zu verwendende Wasser durch Abdampf warm gemacht und nachher stehen gelassen, scheiden sich die Härtebildner auch ohne Zuhilfenahme vorangeführter Chemikalien ab, wenn auch in geringerer Menge, wie wenn solche angewendet werden. Durch Stehenlassen des zu verwendenden Wassers in Klär- oder Absitzbecken scheidet sich ebenfalls ein Teil der Härtebildner ab. Wird das Wasser vorher durch gut belüftete, mechanische Filter geleitet, geht die Abscheidung weitgehender vor sich.

B. Haas.

Handschälen oder Holzschälmaschinen.

Frage Nr. 894. Es wird in Holzschleifereien noch immer viel Holz mit der Hand geschält und geputzt, so daß man annehmen muß, daß die Handschälerei gegenüber dem Schälen und Putzen des Holzes mit Maschinen noch Vorteile bieten muß. Worin bestehen dieselben, und wie stellt sich die Handschälerei wirtschaftlich gegenüber der Maschinenschälerei? Welche Schälmaschinen erfüllen ihren Zweck, saubere Arbeit bei möglichst geringem Holzverlust zu leisten, am besten?

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Gewinnung von Harz in Deutschland.

Durch den Krieg ist die Einfuhr von Harz erheblich zurückgegangen, so daß es wünschenswert erscheint, auch das Harz aus den deutschen Nadelhölzern den Industrien mit zur Verwendung zu bringen. In den Heften 40, 1914, S. 1045, und 42, 1914, S. 1069 unserer Zeitschrift wurde bereits über die Gewinnung von Harz in Oesterreich berichtet und darauf hingewiesen, daß es wünschenswert sei, auch das Harz der deutschen Nadelhölzer nutzbar zu machen, und erwähnt, daß dieses jedenfalls einigen Industrien, die Harz bedürfen, als Ersatz für das amerikanische Harz dienen kann, und zwar nicht bloß während des Krieges.

Auf die Gewinnung deutschen Harzes weist nun ein Erlaß des Ministeriums für Landwirtschaft, Domänen und Forsten hin, dem wir folgendes entnehmen:

Für die Gewinnung von Harz im Inlande bieten sich drei für die Praxis in Frage kommende Möglichkeiten:

1. die Wiederaufnahme des alten Harzgewinnungsverfahrens, bei dem stehende Fichten durch das Einreißen sogenannter „Lachten" verwundet und zum Fließenlassen des Harzes gebracht wurden;
2. das Ausscheiden des im Nadelholz und namentlich in den Nadelholzstöcken sich findenden Harzes durch trockene Destillation des Holzes und
3. das Abscharren des Harzes, das an den von Rotwild geschälten Fichtenstangen aus den Wundstellen geflossen ist.

Der erstgenannte Weg soll vorläufig nicht betreten werden, da er vor dem kommenden Herbst zu einem praktischen Ergebnis nicht führen könnte.

Ob es möglich sein wird, große Massen Harz durch trockene Destillation des Holzes rasch zu gewinnen, steht noch dahin, die eingeleiteten praktischen Versuche werden erst nach einiger Zeit zum Abschluß kommen.

Die einzige Möglichkeit, beträchtliche Harzmengen sofort zu gewinnen, bietet einstweilen das Abscharren des Harzes von den Wildschädenwunden.

Digitized by Google

Von dieser Möglichkeit soll in den Staatsforsten alsbald ein tunlichst ausgedehnter Gebrauch gemacht werden.

Das Abscharren der Stämme hat mit Vorsicht so zu geschehen, daß möglichst alles ausgetretene Harz gewonnen, die lebendige Rinde aber nicht frisch verwundet und das Harz nicht allzu stark durch mitabgescharrte Rindenteile verunreinigt wird. Das Alter der Schälwunden und somit auch des ausgetretenen Harzes ist gleichgültig. Auch das seit langen Jahren auf den Schälwunden haftende Harz ist, wenn schon es kein Terpentinöl mehr enthält, für die meisten hier in Frage kommenden Zwecke noch verwendbar. Die Abnahme des Harzes durch die Verwaltung erfolgt erst, nachdem aus dem Scharrgut alle gröberen Holzteile herausgelesen worden sind, eine Arbeit, die zweckmäßig von Frauen und Kindern geleistet wird.

Das gesamte Harz wird von der Harzabrechnungsstelle Berlin zu einem Preise übernommen werden, der noch nicht genau feststeht. Hierbei wird vorausgesetzt, daß das abgelieferte Gut zu wenigstens 70 Prozent aus reinem Harz besteht. Erweist sich bei der Aufbereitung, daß mehr als 30 Prozent Schmutz im Gut enthalten waren, so wird für jedes fehlende Harzprozent ein Preis abzug gemacht, erweist sich aber, daß weniger als 30 Prozent Schmutz im Gut enthalten waren, so wird für jedes überschüssige Harzprozent ein Preis zuschlag bewilligt werden. Dieser wie jener entsprechen dem für das 70prozentige Normalharz festgesetzten Preise. Je zahlreicher und je umfangreicher die Schälwunden eines Bestandes sind, desto reichlicher wird die Ausbeute an Harz, desto geringer werden die Werbungskosten des Harzes sein. In einigen Versuchsbeständen des Harzgebirges und Thüringer Waldes betrugen die Kosten des Scharrens — ausschließlich des nachträglichen Verlesens des Scharrgutes und seiner Anfuhr zur nächsten Eisenbahnstation — 4 auch 5 Mark pro Zentner bei einem Scharrergebnis von etwa zwei Zentner je Hektar. Da es sich für die Staatsforstverwaltung nicht sowohl darum handelt, aus dem Harzscharren einen hohen Geldgewinn zu ziehen, als einem volkswirtschaftlichen Bedürfnis abzuhelfen, so wird das Harz auch in solchen Beständen noch gewonnen werden können und müssen, in denen wegen der Seltenheit der Schälbeschädigungen die Kosten des Scharrens usw. bis an den Verkaufspreis des Harzes heranreichen. Es ist erwünscht, daß das Scharren des Harzes da, wo es überhaupt in Aussicht genommen werden kann, mit tunlichst vielen Arbeitern bald begonnen und für alle in Betracht kommenden Bestände auch bald durchgeführt wird, soweit nicht die notwendige Berücksichtigung der in erster Linie dringlichen landwirtschaftlichen Bestellungs- und unaufschiebbaren anderen Forstarbeiten dem entgegensteht.

Die waldbesitzenden Gemeinden und Privaten, soweit deren Forsten für die hier in Rede stehende Art der Harzgewinnung in Betracht kommen, sind auf diese Gelegenheit zur Ausübung einer für die Allgemeinheit bedeutungsvollen und zugleich gewinnbringenden Nebenbenutzung aufmerksam zu machen. Die Harzabrechnungsstelle würde für die von Gemeinden und Privaten ihr angebotenen Harzmengen unter den gleichen Bedingungen wie für das Harz der Staatsforsten Abnehmer sein.

Künftige Regelung der handelspolitischen Beziehungen zum Ausland.

Der Deutsche Handelstag hat eine Reihe von Ausschüssen eingesetzt, die schon jetzt in gelegentliche Beratungen darüber treten sollen, wie unsere Handelsverträge sich künftig gestalten könnten. Das Vorgehen des Handelstages ist durchaus gerechtfertigt, obgleich heute noch niemand den Zeitpunkt absehen kann, an dem zu einer Neuregelung unserer handelspolitischen Beziehungen zum Auslande geschritten werden kann. In die Ausschüsse des Handelstages sind natürlich Vertreter fast sämtlicher deutscher Handelskammern gewählt worden, und es ist in Aussicht genommen, jeder Kammer ein bestimmtes Gebiet zur Bearbeitung zuzuweisen. Die Handelskammern und ihre Sekretäre sind deshalb schon jetzt in der Lage, Material für die ihnen überwiesenen Aufgaben zu sammeln. Der Krieg wird ihnen hier sehr wertvolle Winke geben können über das, was das Ausland unbedingt von uns braucht und worauf wir auf das Ausland angewiesen sind. Es wird uns nachher niemand einreden können, daß das Ausland kein Interesse an der Herabsetzung dieses oder jenes deutschen Zolles habe, wenn sich jetzt herausstellt, wie das z. B. für die Farbenindustrie ist, daß das Ausland ohne die deutschen Erzeugnisse überhaupt nicht industriell leben kann. Anderseits zeigt uns auch unsere nicht völlige, aber immerhin sehr bemerkbare Abschließung gegen das Ausland, wo unsere Schwächen liegen. Der Krieg kann auch hier außerordentlich heilsam auf unsere spätere Volkswirtschaft einwirken, wenn man die Erfahrungen, die er uns an die Hand gibt, ausnutzt. Unglaublich töricht sind natürlich diejenigen Leute, die immer wieder dafür Stimmung machen wollen, daß wir unsere gegenwärtigen Gegner im Kriege nach dem Kriege gänzlich von unserem Handelsverkehr ausschließen sollen. Das würde uns selbst schaden und unsere heutigen Gegner veranlassen, sich nach dem Kriege wirtschaftlich zusammenzuschließen, wie sie es heute militärisch fertiggebracht haben.

Preiserhöhung für Papierwaren in der Schweiz.

Der Verband schweizerischer Papierwarenfabrikanten ist genötigt, infolge fortwährender Erhöhung der Rohstoffpreise einen Aufschlag von 5—10 Prozent auf sämtliche Papierwaren mit sofortiger Wirkung eintreten zu lassen.

Moratorium in Belgien.

Eine Verordnung des Deutschen Generalgouverneurs in Belgien vom 21. März 1915 lautet:

Die durch die Verordnung vom 20. Februar 1915 (Nr. 43 des Gesetz- und Verordnungsblatts für die okkupierten Gebiete Belgiens) bis zum 31. März 1915 verlängerte Frist für Protesterhebungen und sonstige zur Wahrung des Regresses bestimmte Rechtshandlungen wird hierdurch bis zum 30. April 1915 verlängert.

(Gesetz- und Verordnungsblatt für die okkupierten Gebiete Belgiens, Nr. 53 vom 26. März 1915.)

Neues Ausfuhrverbot in Dänemark.

Dänemark hat am 13. April die Ausfuhr von Schwefelkies, Kupfererz und Abbränden daraus bis auf weiteres verboten. A.

Digitized by Google

MARKT-BERICHTE

Berlin.

Die Geschäftslage wies in der abgelaufenen Woche keine wesentlichen Veränderungen auf. Stark gefragt bleiben die hier gängigen Packpapiere aus Zellstoffpapieren, teilweise auch mit Zusätzen von Holzschliff und Papierabfällen und ähnliche billigere Sorten. Ferner holzfrei Schreib in den niedrigen Preislagen. Hier kann vielfach dem Bedürfnis nicht entsprochen werden. Der Grund liegt nicht in dem gestiegenen Bedarf, sondern in den Einschränkungen, die sich die Fabrikation auferlegen muß. Ehe sich die Abnehmerschaft entschließt, zu höheren Preislagen überzugehen, wird natürlich erst alles verbraucht, was die Lager enthalten. Aber auch diese schmelzen zusammen, und man wird dann wohl oder übel zu den Sorten der höheren Preislagen übergehen müssen. Schwer wird es allseitig empfunden, daß die Eisenbahnsendungen so lange Zeit unterwegs sind, wenn sich auch niemand der Notwendigkeit verschließt, dem Heeresbedarf den Vorzug einzuräumen. Hier bahnt sich durch die Entwirrung der vielfach verschobenen Ladungen eine Besserung an, es ist also zu hoffen, daß recht bald in dieser Beziehung eine Erleichterung eintritt. — Für feine Stoffe besteht nur ein ganz geringer Bedarf, da die bekannten Gründe gegen eine Entfaltung von Luxus weiter fortbestehen. In Reklamen wird auch sehr wenig aufgewendet, so daß für die hierfür in Frage kommenden Stoffe nur geringe Nachfrage besteht. Das wird sich mit dem Frieden erst wieder bessern, von dem auch vieles andere erwartet wird.

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Köhler, Braunschweig.

In sizil. Schwefel macht sich namentlich in raffinierten Sorten für prompt April, Mai eine gewisse Knappheit bemerkbar, und da die bezüglichen Anfragen und Aufträge nacheinander erledigt werden müssen, treten Verzögerungen ein. Die Preise ziehen auch für diese Termine noch mehr an. Diese langsamen Abwickelungen haben namentlich ihren Grund in dem Kohlenmangel, da die Schwefelminen viel weniger Rohschwefel fördern können und aus derselben Ursache die Raffinerien ebenfalls stark behindert sind. Für spätere Termine sind augenblicklich keine Angaben vorhanden, da niemand weiß, wie sich in Zukunft die Lage gestaltet, und auf eigene Gefahr hin in blanko zu verkaufen, ist jetzt ein sehr gefährliches Unternehmen, was so leicht wohl jetzt keiner wagt. Diskonto-Zinsen, Kurse, Kriegsversicherung, Seefrachten sind immer noch sehr hoch und für Deutschland und Oesterreich Schwefel nur roh via Genua, Venedig ausführbar durch italienische Dampfer.

Heutige Marktnotierungen: die 100 Kilo Mark: bei jetziger Kriegslage ganz unverbindlich:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	13.95
» » » » IIIa » » »	13.70
» » » » IIIa ous » »	13.60
» » » » IIIa buona » »	13.50
» Rohschwefel brutto inkl. Sack 70 Pf. mehr	
Sizil. Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	15.85
» » » » br. inkl. Sack	16.45
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	16.80
» » » in ½Ztr.-Geb.	17.05
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	17.55
» Floristella halbraff. gem. » » » »	15.95
» Rohschwefel gem. » » » »	15.55

Prompte Kasse mit 1¼ % Skonto. Bordfrei (cif) Amsterdam, Rotterdam: bei Posten April bis Juni, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Jetzt wohl eher noch geeignet: nach je eingehenden Anfragen: bordfrei Genua, Venedig mit italienischen Dampfern: wohin augenblicklich die Frachten sich etwa 2,50 Mk. billiger stellen. Raffinaden ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweis billiger bei großen Posten: oder wenn im Verlaufe italienische Dampfer eben dahin anlaufen sollten; was aber jetzt seltener vorkommt, indem Mangel an Schiffen.

Prima Alaun in Stücken in ⅝ Ztr.-Gebinden	13.85
» » gemahlen » ⅝ »	14.85
» Antichlor (Unterschwefels. Natron)	15.35
» China Clay 6% in Doppelsäcken Qualität extra	6.95
» » » » » » » I	6.80
» » » » » » » II	6.55
» » » » » » » III	6.30
» » » » » » » IV	5.80
» » » » » » » V	5.55
» » » » » » » VI	5.30
» China Clay weitere Nuancen 5.25 bis zu	4.25
» Chlorkalk 35/37% in Harthols Geb.	14.85
» Chlorkalk 35/37% in Weichhols Geb.	14.35
» Chroms. Kali, rotes, kristall. nach Quant.	66.75—67.75
» » Natron, kristall.	56.75—57.75
» Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	7.55
» » » gemahlen » »	8.35
» Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	6.80
» » » » » gut	6.30
» Satinite für die Papierfabriken in Säcken	6.55
» Soda, kaust. 70/72% in eisernen Trommeln	24.85
» » » 60/62% » » »	22.85

Die 100 Kilo: Kasse mit 1% Diskonto, bordfrei (cif) Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten April/Juni-Raten, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden sollte.

Sachsen.

Die Nachfrage nach frischem Holzstoff ist in letzter Zeit wieder etwas lebhafter geworden und sind auch verschiedene Abschlüsse zustande gekommen. In bezug auf Preise gehen die Meinungen jedoch noch sehr auseinander und sind die Schwierigkeiten oft sehr groß, ein Geschäft nicht scheitern zu lassen. Die Holzstoff-Fabrikanten müssen natürlich darauf sehen, daß sie bei den allgemeinen verteuerten Betriebskosten auskömmliche Preise erzielen, da die allgemeine Lage derselben schon an und für sich sehr schwierig ist.

Vom Pappenmarkt ist nichts Wesentliches zu berichten. Lederpappen sind sehr gefragt, weiße Holzpappen haben weniger Interesse. Für graue Pappen ist mehr Nachfrage vorhanden.

Der Wasserstand der Flüsse ist andauernd günstig, so daß die Betriebe mit voller Beaufschlagung arbeiten können, wobei noch unbenutztes Wasser davonläuft.

Digitized by Google

Süddeutschland.

Das Geschäft in seiner Gesamtheit bleibt weiterhin lebhaft; in den Kreisen der Hersteller wie der Großhändler ist man zuversichtlich gestimmt und erwartet bestimmt, daß auch weiterhin die Bestellungen reger als in der gleichen Zeit des Vormonats eingehen werden, da der Bedarf doch überall dringender wird. Die Buchdruckereien sind besser beschäftigt, es wird lebhaft über ungenügende Arbeitskräfte Klage geführt, da die vorhandene Arbeit mangels geeigneten und eingearbeiteten Personals nicht fristgemäß herausgebracht werden kann. Sogar für Werkdruck haben die Aufträge zugenommen, und im Buchdruck ist viel zu tun, da fortgesetzt neue Romane, Gedichtsammlungen und Werke, die auf den Krieg Bezug haben, erscheinen und in großen Mengen gekauft werden. Daneben hat sich der Verbrauch an Zeitungspapier ganz auffällig gebessert; die kleinsten Zeitungen fordern dringlich an, was allerdings weniger mit dem Beilagenbedarf zusammenhängt, denn die Inserate haben doch abgenommen, als mit der Tatsache, daß die Zeitungen ihre Vorräte aufgebraucht haben und nunmehr gezwungen sind, in den Markt einzugreifen. Die Bestellungen bei dem Verbande deutscher Druckpapierfabriken wie auch bei der Papier-Einkaufsstelle für den Verband deutscher Zeitungsverleger müssen recht umfassend sein, denn beide Einkaufsgesellschaften rufen flott und dringend ab, so daß die Hersteller von Zeitungsdruckpapier viel zu tun haben, zumal auch sie unter einem Mangel an Arbeiterpersonal leiden. Trotz der auskömmlichen Beschäftigung hört man aber fortgesetzt Klagen über schlechte Geschäfte; diese Klagen sind auch berechtigt, wenn man in Betracht zieht, welche Unkosten seitens der Werke aufzubringen sind und wie verhältnismäßig ungenügend die Verkaufspreise für holzhaltige Papiere sind. Es bestehen auffällige Mißverhältnisse zwischen den Preisen aller Roh- und Halbstoffe, insbesondere für den gesamten süddeutschen Bezirk in bezug auf Kohlen, und den Lieferungssätzen für Fertigpapiere; hier muß in der nächsten Zeit eine Aenderung eintreten, sollen nicht weitgehende Unzufriedenheiten Platz greifen. Wie man hört, plant man seitens des Verbandes deutscher Druckpapierfabriken einer von Süddeutschland kommenden Anregung auch stattzugeben und die Verkaufspreise für holzhaltige Druckpapiere zu erhöhen; auf diese Weise würde dann doch wenigstens ein Ausgleich zu den Preiserhöhungen für Pack- und Schrenzpapiere geschaffen sein, der ja bekanntlich seitens der süddeutschen Pack- und Schrenzpapiere vorgenommen und ohne Schwierigkeiten bei der Kundschaft auch durchgesetzt worden ist. Mittelfein satiniert Holzpapier muß dann das nächste Fertigfabrikat sein, das im Preise in die Höhe kommt. Für die hauptsächlichsten holzstoffreien Papiere hat man so unter der Hand, dort, wo es besonders not tat, höhere Preise eingestellt und die Kundschaft hat sich damit abgefunden, wenn nur rechtzeitig geliefert werden konnte. Man kann hieraus den dringenden Bedarf am besten erkennen. Die Nachfrage nach Pappen aller Art ist gleichfalls flott geblieben, weiterhin erfreuen sich auch die Packpapiere guter Beachtung, und nicht zuletzt ist auch das Geschäft in Holzstoff ganz von selbst lebhafter geworden. Ob aber die Handelsschleifer höhere Preise für Holzstoff erzielen werden, ist ohne weiteres nicht zu sagen, denn das Angebot in Holzstoff ist noch recht groß, und da auch die Wasserverhältnisse durchaus gute geblieben sind, wird eine Verringerung der Erzeugung nicht eintreten und damit auch das Angebot gewiß nicht nachlassen.

VERMISCHTES

Vereine und Verbände.

Deutsch-Amerikanischer Wirtschaftsverband. Das Direktorium des Deutsch-Amerikanischen Wirtschaftsverbandes trat am 12. April in Berlin zu einer stark besuchten Sitzung zusammen. Aus dem dem Direktorium erstatteten Geschäftsbericht ergab sich die erfreuliche Tatsache, daß die sachliche Arbeit des Verbandes in einer außerordentlichen Verstärkung der Mitgliederzahl ihre Würdigung der an den Arbeiten des Verbandes interessierten Kreise der deutschen Industrie und des deutschen Handels gefunden hat. Der Verband, der am 1. Oktober 1914 485 Mitgliedsfirmen zählte, umfaßt heute in den 848 ihm angehörenden Firmen einen überwiegenden Teil der an dem Handel und der Ausfuhr nach den Vereinigten Staaten beteiligten deutschen Kreise. Neben der wachsenden Zahl der Einzelmitglieder sind dem Verband seit Oktober eine Reihe von Körperschaften größerer Bedeutung weiterhin beigetreten.

Da durch die Neuanmeldungen zum Verband beinahe eine Verdoppelung der Mitgliederzahl stattgefunden hat, wurden zur Vertretung wichtiger, bisher noch nicht im Verband vertretener Branchen und Industrien Zuwahlen zum Direktorium und Großen

Zeitzer Dampfkesselfabrik und Apparatebauanstalt
G. Schumann, Zeitz 13 (Provinz Sachsen)

Neuer, bewährter Schumannscher

Flugaschen-Fänger

Badische Anilin- und Sodafabrik, Ludwigshafen **bestellte 6 Fänger** für eine Gesamtheizfläche von rund 10 000 qm.

Digitized by Google

Ausschuß vorgenommen. In das Direktorium des Verbandes wurde für den Börsenverein Deutscher Buchhändler dessen Vorsitzender, Herr Kommerzienrat Geheimer Hofrat Carl Sigismund in Berlin, zugewählt, ferner als Vertreter der Bergischen Handelskammer zu Lennep deren Vorsitzender, Herr Fabrikbesitzer Emil Schröder in Vogelsmühle bei Lennep. Die Tätigkeit der von dem Verband errichteten Geschäftsstelle in New York hat sich schon jetzt als außerordentlich nützlich bewährt und sie wird von den Mitgliedern in steigendem Maße in Anspruch genommen.

Die Beratungen des Verbandes betrafen weiter, außer der Stellungnahme zu den von englischer Seite in Szene gesetzten Behauptungen über eine allgemeine Boykottierung amerikanischer Waren in Deutschland, über die schon berichtet wurde, eine längere vertrauliche Aussprache über den gegenwärtigen Stand des deutsch-amerikanischen Güteraustausches. Weiterhin wurden wichtige Fragen der künftigen deutschen Betätigung auf dem amerikanischen Wirtschaftsmarkt und deren sachgemäße Unterstützung gegenüber einseitiger Preßbeeinflussung von französisch-englischer Seite erwogen und das Präsidium des Verbandes mit der Einleitung der Unterstützung diesbezüglicher Bestrebungen in den Vereinigten Staaten und in Deutschland beauftragt. Anregungen aus Mitgliederkreisen zur Aufhebung der Abhängigkeit vom englischen Einfluß bei Handelsgepflogenheiten führten seitens des Verbandes u. a. zu Verhandlungen mit den maßgebenden deutschen Schiffahrtslinien, die sich grundsätzlich bereit erklärten, den geäußerten Wünschen in Verbindung mit den übrigen ihnen nahestehenden Schiffahrtslinien näherzutreten.

General-Versammlungen.

Feldmühle, Papier- und Zellstoffwerke Aktiengesellschaft. In der am 14. April d. J. abgehaltenen ordentlichen Generalversammlung war durch elf Aktionäre ein Kapital von 3674000 M. vertreten. Zum Geschäftsbericht nahm Geheimrat Schacht das Wort. Der Aktionär drückte den Wunsch aus, den Vortrag auf neue Rechnung zu verringern und dementsprechend eine um 1—2 Prozent höhere Dividende zu verteilen. — Der Vorstand trat dieser Anregung entgegen, da die ins neue Jahr vorgetragene Summe nur unwesentlich größer sei als im Vorjahre und die Gesellschaft für die Zukunft gut gerüstet bleiben will. Hierauf wurde die Bilanz einstimmig genehmigt und die sofort zahlbare Dividende auf 6 (i. V. 12) Prozent festgesetzt. Dem Aufsichtsrat und Vorstand ist gleichfalls einstimmig Entlastung erteilt worden. Die Zahl der Aufsichtsratsmitglieder wurde unverändert belassen. Ein Mitglied, dessen Amtsdauer abgelaufen war, wurde wieder-, an Stelle des verstorbenen Direktors Ahrens der Geschäftsinhaber der Berliner Handels-Gesellschaft, Bruno Herbst, neugewählt. — Schließlich machte noch der Vorstand nachstehende Angaben: Die geschäftliche Lage hat sich auch bei uns von Oktober an fortdauernd gebessert, und diese Besserung hat auch im laufenden Jahre angehalten. Bei vielen Papiersorten ist der Bedarf nicht mehr wesentlich geringer als in Friedenszeiten. Auch die Nachfrage nach Zeitungspapier, die infolge des zeitweiligen starken Rückganges der Anzeigen sehr nachgelassen hatte, ist seit einiger Zeit erheblich gewachsen, so daß die früher vorhandenen Lagerbestände bereits stark gelichtet sind. Da der Papierverbrauch wegen der vielseitigen Verwendung dieses Erzeugnisses einen Gradmesser für die allgemein-wirtschaftliche Lage zu bilden pflegt, so darf auch hieraus auf die trotz des Krieges durchaus gesunden geschäftlichen Verhältnisse Deutschlands geschlossen werden. Der Fortfall unserer Ausfuhr nach England dürfte die dortigen Abnehmer fühlbarer treffen als uns.

Honsalin-Hartglasur ges. gesch.
Hochglänzender, unerreicht säure- u. laugenbeständiger Anstrich von glasurartiger Härte u. Widerstandsfähigkeit für Wände, Bottiche, Holländer, Absorptions-Apparate, Eisenkonstruktionen etc. In allen Nüancen lieferbar.

Rostverhütende Eisenanstrich-Farbe „REF“
Verlässlichstes Rostschutzmittel für kalkbleibende Objekte. Verhindert durch einmaligen Anstrich jede Verrostung sowie das Weitergreifen vorhandenen Rostes. Direkt über Rost streichbar.

— Glänzend begutachtete Sonderanstriche! —
Verlangen Sie Prospekte von den alleinigen Fabrikanten:
Rostschutz-Farbwerke Frischauer & Comp.
Wien. **Asperg-C. vor Stuttgart.** Budapest.

Werner & Pfleiderer
Cannstatt-Stuttgart
Berlin, Cöln a. Rhein, Hamburg, Frankfurt a. M., Dresden, Wien, London, Peterborough, Paris, Mailand, Moskau, Saginaw U. S. A., Buenos Aires
Papier-Zerfaserer
für Papierabfälle, Holzstoff, Zellulose usw. bis zu einem
Totalinhalt von 2800 Litern.

Welche Fabrik
liefert Papier mit **Zedernholzdruck?**
Bemusterte Offerten unter **P. F. 5688** an die Expedition dieses Blattes erbeten.

Ingenieur, Chemiker, 26 Jahre, sucht sofort dauernde Anfängerstelle als **Nachtaufseher** oder **Hilfe** des Betriebsleiters in **Papier-** und **Zellstoff-Fabrik.** Gute Praxis aus **Sulfitfabrik.** Off. u. »N. 705« an Gerstmanns Annoncen-Büro, Berlin W. 9, erbeten.

50000 Mark
zur Erhöhung des Betriebskapitals sucht alte, gut eingeführte Maschinenfabrik für technisch-chemische Spezialitäten, G. m. b. H., zur **Ausbeutung** und **Finanzierung** einer **epochalen, ausprobierten** und **patentierten Erfindung** für die **Zellstoff-Industrie.** 20000 Mark Einzahlung genügen zunächst. Sehr hohe Rente sicher, absolute Sicherstellung geboten. Tüchtiger Fachmann mit grösserem Kapital fände persönlich auch reiches, dankbares Arbeitsfeld. Angebote unter **P. F. 5686** an die Geschäftsstelle dieses Blattes erbeten.

Digitized by Google

Dresdner Papierfabrik in Liqu. Die Generalversammlung beschloß, aus der restlichen Liquidationsmasse als Schlußquote 7 Prozent (insgesamt also 97 Prozent) an die Aktionäre zu verteilen.

Geschäfts-Berichte.

Unterelsässische Papierfabrik A.-G. Schweighausen. Die Gesellschaft verzeichnet nach 45 000 (i. V. 60 000) Mark Abschreibungen eine neue Erhöhung der Unterbilanz um 17 865 (i. V. 0) Mark auf 199 315 Mark bei 1 300 000 Mark Aktienkapital, 801 000 (wie i. V.) Mark „Depositen" und 1 927 829 (1 722 745) Mark Akzepten und Kreditoren.

Carl Ernst & Co. Akt.-Ges. (Fabrik photographischer Karten und Papierwaren. Die Verwaltung teilt mit: Die Gesellschaft wurde von den Folgen des Krieges schwer betroffen, da das Unternehmen fast ausschließlich auf den Export angewiesen ist. Der Abschluß für 1914 ist daher ungünstig. Bei gleichen Abschreibungen wie im Vorjahr, in dem sie 40 689 Mark betrugen, weist das Jahr 1914 einen Verlust von 125 777 Mk. (65 802 Mk.) aus. Auf Auslandsguthaben sind außerdem 60 000 Mk. in Kriegsreserve gestellt, so daß sich die Unterbilanz gegen das Vorjahr insgesamt um 185 777 Mk. auf 733 834 Mk. erhöht. Das Kapital der Gesellschaft beträgt 1 500 000 Mark.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Aschaffenburg. Wie die „Münch. N. Nachr." von informierter Seite hören, hat die von Verwaltungsseite veranlaßte Revision der Bücher und Bilanzvorlagen usw. bei der Akt.-Ges. für Maschinen-(Zellstoff-)Fabrikation in Aschaffenburg durch die Deutsche Treuhandgesellschaft aus Mangel an geeignetem Personal bis jetzt noch nicht vorgenommen werden können. Dem Berliner Schutzverbande sind inzwischen weitere Aktionäre beigetreten, die von der Ansicht ausgehen, daß sich die Verwaltung eventuellen Regreßansprüchen nicht entziehen könne und daß es in diesem Falle wohl angängig sei, die Verwaltung zu einer erheblichen Einschränkung ihrer Sanierungspläne zu bestimmen.

Bautzen. Der in der Aufsichtsratssitzung der Vereinigten Bautzener Papierfabriken vorgelegte Abschluß für das Betriebsjahr 1914 weist einen Betriebsgewinn von 129 176,72 Mk. (i. V. 45 483,69 Mk. Betriebsverlust ohne Abschreibungen) aus. Davon gehen an Abschreibungen auf Anlagekonten 290 336,70 (303 292,82) Mk. ab. Der aus dem Jahre 1913 übernommene Verlustsaldo erhöht sich somit um 161 159,98 Mk. auf 760 524,28 Mk.

Berg.-Gladbach. C. F. Wachendorff, Papierfabrik, in Berg.-Gladbach. Dem Kaufmann Alex Breuer zu Köln ist Prokura erteilt worden.

Berlin. In das Handelsregister wurde eingetragen die Firma: Versandhaus praktischer Geschäftsbücher, Gesellschaft mit beschränkter Haftung. Sitz Berlin. Gegenstand des Unternehmens: Die Herstellung und der Vertrieb von praktischen Geschäftsbüchern sowie aller einschlägigen Bureauartikel. Stammkapital: 20 000 Mk. Geschäftsführer: Fräulein Helene Seidemann in Berlin.

Bernburg. In das Handelsregister ist die Firma Anhaltische Papierwarenfabrik Martha Korsch, Bernburg, und als deren Inhaberin die Ehefrau des Kaufmanns Wilhelm Korsch, Martha geb. Pietzschk, in Bernburg eingetragen worden. Den Kaufleuten Wilhelm Korsch und Richard Ochs in Bernburg ist Prokura erteilt. Jeder Prokurist kann die Firma für sich allein zeichnen.

Dalbke bei Bielefeld. Dalbker Papierfabrik Max Dresel, Gesellschaft mit beschränkter Haftung zu Dalbke. An Stelle des ausgeschiedenen Kaufmanns und Fabrikanten Fritz Keil zu Dalbke ist der Direktor Curt Lehmann in Dalbke zum Geschäftsführer bestellt.

Dresden. In der am 10. d. M. stattgefundenen Aufsichtsratssitzung der Dresdener Albuminpapierfabrik A.-G., Dresden, wurde der Reingewinn für 1914, einschließlich des Vortrages von 1913, mit 78 108 Mk. (79 670 Mk.) festgestellt. Der für den 1. Mai einberufenen Generalversammlung soll die Verteilung einer Dividende von wieder 8 Proz. für die Aktien und 10 Mk. (11 Mk. i. V.) für die Genußscheine vorgeschlagen werden.

Dresden. Papier- und Schreibmaterialien Alfred Barthel Nachfolger in Dresden. Prokura ist erteilt der Kaufmannsehefrau Ernestine Emilie Helene Dorothea Sipplie, geb. Stephan, in Dresden.

Düsseldorf. Louis Guthmann, Papierhandlung, hier. Die Prokura des Adolf Teichmann ist erloschen und der Ehefrau Hermann Hannover, Käthe geb. Mothes, hier, Einzelprokura erteilt.

Frankfurt a. M. Mathilde Ehm, Luxuspapierwaren Goetheeck. Die Firma ist erloschen.

Letmathe. F. W. Ebbinghaus, Papierfabrik, G. m. b. H., Letmathe. Wilhelm Ebbinghaus ist als Geschäftsführer-Stellvertreter ausgeschieden.

Mügeln, Bez. Dresden. In der Gläubigerversammlung der Paul Süß A.-G. für Luxuspapierfabrikation in Konkurs wurde nach eingehender Begründung des

Schoppers
Schnell-Papierprüfer
zur Bestimmung der Festigkeit (Reißlänge) u. Dehnung

Wertvoll für alle, welche Papiere herstellen, liefern od. verbrauchen
Weltausstellung für Buchgewerbe und Graphik Leipzig 1914: Staatspreis, höchste Auszeichnung
Louis Schopper,
LEIPZIG, Arndtstrasse 27
Fabrik wissenschaftlicher und technischer Apparate

Mineralmahl- und Schlämmwerke J. Elias, Prag VII, Bohemia
liefert auch während des Krieges und für Abschluß (außer Syndikat)
böhmischen Kaolin als Ersatz für engl. China Clay
5610 in hervorragenden Qualitäten

Digitized by Google

Konkursverwalters der von einer Seite gestellte Antrag auf Erhebung einer Regreßklage gegen die Verwaltungsorgane mit großer Stimmenmehrheit abgelehnt.

Nürnberg. J. G. Loschge, Papierhandlung, in Nürnberg. Zur Vertretung der Gesellschaft ist nunmehr auch der Gesellschafter Otto Loschge berechtigt.

Todesfälle.

München. Am 9. April verschied nach kurzer Krankheit im Alter von 68 Jahren Herr Alois Fleischmann, Direktor a. D. der München-Dachauer A.-G. für Maschinenpapierfabrikation, Inhaber des Verdienstkreuzes des Ordens vom Hl. Michael, der Goldenen Verdienst-Medaille des Bayerischen Industriellen-Verbandes, der Kriegsdenkmünze 1870/71 und des Staatlichen Ehrenzeichens für 25jährige Dienstzeit der Freiwilligen Feuerwehr.

Brände.

Düren-Niederau. In der Papierfabrik von Gebr. Strepp, G. m. b. H., brach, nach der „Dürener Ztg.", im obersten Stockwerk auf noch unaufgeklärte Weise Feuer aus. Der Brand wurde sofort bemerkt, jedoch brannten der Dachstuhl und die im Dachgeschoß lagernden Papierabfälle und Vorräte vollständig aus.

Schönebeck a. E. In der Schönebecker Tapetenfabrik G. m. b. H. entstand, nach der „Bode-Ztg. Oschersleben", ein größeres Feuer. Es wurden das Maschinenhaus, der Fabrikationsraum und der Lagerraum von dem Feuer betroffen. Die Räume brannten vollständig aus. Der Schaden ist beträchtlich.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz wurden ausgezeichnet:

Herr Otto Kühle, kaufmännischer Beamter der Papierfabrik Baienfurt, unter gleichzeitiger Beförderung zum Offizier-Stellvertreter.

Herr Leutnant Friedrich Trierenberg, Gesellschafter der Firma Trierenberg & Co., Wien.

Herr Leutnant d. R. im deutschen Inf.-Rgt. Nr. 41, 6. Komp., Südarmee, Gustav Spiekemann, Beamter der Saybuscher Papierfabrik.

Herr Andreas Gansl, Beamter der Saybuscher Papierfabrik, Zugführer beim österreichischen Landsturm-Inf.-Rgt. Nr. 31.

Neuer Zolltarif in Rußland. Für Papierstoff unverändert. In Rußland wurde ein neuer prov. Zolltarif mit zahlreichen Erhöhungen fiskalischer Natur in Kraft gesetzt. Mit der seit Jahren vorbereiteten vollständigen Revision des bisherigen Tarifs hat er nichts zu tun, doch dürften die neuen provisorischen Zollsätze auf den endgültigen Tarif Einfluß bekommen. Die durch die Handelsverträge mit Deutschland und Oesterreich-Ungarn festgelegten Zollsätze sind aufgehoben und durch neue, durchweg höhere ersetzt. Die übrigen, durch die Handelsverträge mit Frankreich, Italien und Portugal gebundenen Zollsätze bleiben unverändert. Von den nicht durch Verträge gebundenen Sätzen bleiben nur ganz wenige unverändert, darunter Tarifnummer 176₁: Zellulose, und Nr. 176₂: Holzschliff; alle anderen unterliegen einem Extrazoll von 10 Prozent Aufschlag auf den allgemeinen Tarif. Bisher zollfreie Waren sind auch im neuen provisorischen Tarif zollfrei gelassen. (Aus einem telegraphischen Bericht der norwegischen Gesandtschaft in Petersburg.)

A.

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur **A. Lutz**, Gross-Lichterfelde-West; für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur **Carl Franck**, Karlshorst-Berlin; für den geschäftlichen Teil: **Stefan Adfeldt**, Berlin. — Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des „Papier-Fabrikant", Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142.

Digitized by Google

Luftheizungs-Anlagen

für

Werkstätten und · Fabrikräume ·

insbesondere

Papierfabriken

liefert

in bewährtester Ausführung unter voller Garantie für gute Arbeitsweise

Benno Schilde, G. m. b. H., Hersfeld, H.-N.

Im Sommer gleichzeitig als Kühlung zu benutzen.

Verlangen Sie Sonder-Prospekt.

SUDENBURGER MASCHINENFABRIK UND EISENGIESSEREI

Aktiengesellschaft zu Magdeburg

Gegründet 1843 · Telegramm-Adresse: Zuckerrohr · Fernsprecher Nr. 1

liefert vollständige bewährte

Eindampfanlagen

für Sulfatablaugen

mit Schnell- und Fertigverdampfern eigenen Systems
Deutsches Reichs-Patent angemeldet u. Auslands-Patente!

für Sulfitablaugen

nach den Patenten KESTNER-MÜLLER

Mehrere Anlagen für Sulfatablaugen und Sulfitablaugen mit großem Erfolge im Betrieb! / Ausarbeitung von Kostenanschlägen und Ingenieurbesuch bereitwilligst!

Digitized by Google

Autom. Heisswasser-Dampf-Kessel-Speiseanlagen D.R.P.

Bester Ersatz für Pumpen & Injektoren
Kein Antrieb – Keine Schmierung –
Keine Reparaturen

Kostenlos: Ingenieurbesuch
Offerten
Probelieferung

Schiff & Stern
Leipzig & Wien IX/1

C. JOACHIM & SOHN, Schweinfurt a. M.

Maschinenfabrik ☙ Eisengiesserei ☙ Kesselschmiede.

Für den Fabrikbetrieb:

Hadernschneider, Drescher.
Holländer und Kollergänge.
Stroh- und Hadernkocher.
Rühr- und Schöpfwerke.
Stoffpumpen.
Cylindermaschinen,
Ein- und Mehrcyl.
Langsiebmaschinen.
Schraubenpressen.
Walzenpressen.
Glätt- und Satinierwerke.
Kolben- und Centrifugal-Pumpen, Saugerpumpen.
Trockencylinder.
Kompl. Einrichtungen von Asbest-, Zement-Schiefer-Fabriken.

Für Versuchs- und Lehrzwecke:

Kleine Holländer in sechs Grössen.
Dampfgefässe halbrund u. kugelförmig.
Kleine Schöpfbütten und Schöpfformen.
Schraubenpressen.
Kleine Pappen- und Papiermaschinen.
Trockenapparate.
Satinierwerke mit Stahl- und Papierwalzen.

In den verschiedensten Ausführungen nach den betreffenden Wünschen.

Versuchskollergang.
Knotenfänger und Haspel.

Spezialität: **Maschinen für Pappen- und Papierfabrikation.**

Druck von Otto Elsner A.-G., Berlin S.

Digitized by Google

LE FABRICANT DE PAPIER — DER — THE PAPER MAKER

PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 18. Berlin, 30. April 1915. XIII. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)

Holländersaal mit Stofftreiber-Holländern, System Kölliker, für vorwiegend farbige Stoffe.

SPEZIALITÄT:

Sämtliche Maschinen für die Papierfabrikation.

Digitized by Google

Die Gandenbergersche Maschinenfabrik
Georg Goebel, Darmstadt
empfiehlt ihre hundertfach bewährten
Papierrollen-Schneidmaschinen
zur Herstellung von
Papiergarn als Jute-Ersatz

Sämtliche Maschinen zur Fabrikation von Papier-, Pappen-, Holzstoff- und Zellulose in bewährter Ausführung

Schnellverdampfer D. R. P. zum Eindampfen von Natron-Sulfat- u. Sulfitlauge
Kompl. Laugenregenerieranlagen
Kalzinieröfen für jeden Zweck ::

Maschinenbau-Aktiengesellschaft Golzern-Grimma, Grimma in Sachsen

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. -- Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen. Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort.

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet.

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend.

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall.

Herausgegeben von **Otto Elsner** Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XIII. Jahrgang **BERLIN, 30. April 1915** **Heft 18**

Inhalt:

Seite		
278-279	Was mancher nicht weiß	
280—281	Bericht über die Tätigkeit des Königl. Materialprüfungsamtes im Betriebsjahre 1913	
283—284	Compoboards	
285—292	Patent-Umschau — Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Vermischtes	

Sommaire:

Page		
279—280	Ce que beaucoup ignorent	
281—283	Rapport sur les travaux du laboratoire royal pour l'essai des matériaux, de Berlin-Lichterfelde pendant l'année 1913	
284	Compoboards	
285—292	Revue des brevets — Marchés — Petites nouvelles	

Contents:

Page		
279—280	Points worth knowing	
281—283	Report on the Work done by the Royal Institute for Testing Materials in Berlin-Lichterfelde West, during the Year 1913	
284	Compoboards	
285—292	Review of Patents — Markets — Miscellanea	

Papiermacher-Berufsgenossenschaft, Sektion I (Bayern).

Die verehrlichen Mitglieder werden hierdurch zur diesjährigen

ordentlichen Sektionsversammlung

auf **Mittwoch**, den **12. Mai 1915**, vormittags 11 Uhr, nach München, Amtszimmer der Sektion, Marsstraße 26, I, eingeladen.

Tagesordnung: 1. Geschäfts- und Kassenbericht für das Jahr 1914 und Abnahme der Verwaltungskostenrechnung der Sektion für 1914. — 2. Aufstellung des Verwaltungskostenvoranschlages für das Jahr 1916. — 3. Wahl der Rechnungsrevisoren für das Jahr 1915. — 4. Verschiedenes. Mitteilungen und Anträge aus der Mitte der Versammlung.

München, den 22. April 1915.

Der Sektionsvorstand.
Kommerzienrat Dr. Haerlin, Vorsitzender.

Papiermacher-Berufsgenossenschaft, Sektion II.

Die diesjährige **ordentliche Sektionsversammlung** wird am **Samstag**, den **15. Mai 1915**, vormittags 11½ Uhr, im Hotel »Fezer«, früher »Russischer Hof«, in Ulm, stattfinden.

Tagesordnung: 1. Verhandlungsschrift der letzten Sektionsversammlung. — 2. Geschäftsbericht für 1914. — 3. Rechenschaftsbericht für 1914. — 4. Voranschlag für 1916. — 5. Wahl des Rechnungsprüfungsausschusses für 1915. — 6. Bestimmung des Ortes der nächstjährigen Sektionsversammlung. — 7. Verschiedenes.

Zu zahlreichem Besuch ladet ergebenst ein

Stuttgart, den 19. April 1915.

Der Vorsitzende des Sektionsvorstandes.
Kommerzienrat Dr. A. Scheufelen.

Anzeigenschluß für die nächste Nummer: Dienstag, den 4. Mai.

Digitized by Google

Papiermacher-Berufsgenossenschaft, Sektion III
(Baden und Elsaß-Lothringen).

Die diesjährige **ordentliche Sektionsversammlung** wird am **Sonntag, den 16. Mai 1915,** nachmittags 12½ Uhr, im »Hotel Grosse« zu Karlsruhe i. B. mit folgender Tagesordnung stattfinden:

1. Geschäftsbericht über das Jahr 1914. — 2. Vortrag und Genehmigung der geprüften Rechnung über die Verwaltungskosten für das Jahr 1914. — 3. Feststellung des Voranschlags für das Jahr 1916. — 4. Wahl des Rechnungsprüfungsausschusses für 1915. — 5. Laufende Verwaltungsangelegenheiten und Anträge. — 6. Bestimmung des Orts der nächstjährigen Sektionsversammlung.

Zu dieser Versammlung beehren wir uns unsere Mitglieder hierdurch ergebenst einzuladen.

Freiburg i. Br., 21. April 1915.

Der Vorsitzende des Sektionsvorstandes:
Philipp Sonntag, Kommerzienrat.

Papiermacher-Berufsgenossenschaft, Sektion XI.

Auf Grund des § 23 der Satzung werden die Mitglieder unserer Sektion zu der am **Dienstag,** den **18. Mai 1915,** mittags 12 Uhr, in Breslau, Hotel »Vier Jahreszeiten«, Gartenstraße 66 70, stattfindenden **Sektionsversammlung** ergebenst eingeladen.

Tagesordnung: 1. Erstattung des Verwaltungsberichts für das Jahr 1914. — 2. Prüfung und Abnahme der Jahresrechnung für 1914. — 3. Aufstellung des Voranschlags der Verwaltungskosten für 1916. — 4. Wahl des Ausschusses zur Vorprüfung der Rechnung über die Verwaltungskosten für 1915. — 5. Laufende Verwaltungsangelegenheiten und etwaige Anträge aus der Mitte der Versammlung.

Breslau XIII, den 26. April 1915.
Neudorfstraße 58.

Papiermacher-Berufsgenossenschaft, Sektion XI (Schlesien und Posen).
Der Vorstand: Georg Conrad, Vorsitzender.

Was mancher nicht weiß.

(Fortsetzung aus Heft 2, 1915, Seite 20.)

Hülsenpapier: Für die auf Mitrailleusenmaschinen gemachten Baumwollhülsen, welche auf massiver Spindel gewickelt werden und innen eine Verkleisterung erhalten müssen, ist es notwendig, die dadurch entstehende Schlüpfrigkeit durch Mineral zu beseitigen. Für diesen Zweck wurde früher Gips in den Kleister gemengt; nach den neueren Erfahrungen empfiehlt sich indes Asbestine, und noch besser eine besonders dazu zubereitete geringere Talkummarke. Die speziell mit Glimmer versetzte Spezialmarke verbindet sich gut mit den Klebkörpern des Kleisters und verankert sich gewissermaßen im Aufsetzmoment auf die Spindeloberfläche so innig, daß selbst bei vieltausendmaliger Umdrehung des Spindelkörpers ein Loswerden vermieden wird und die feinen Spinnfäden sich zum schönen, formvollendeten Cops aufspulen. In neuester Zeit hat man nun gleich bei Anfertigung des etwa 90 g/qm schweren Hülsenpapieres dem Fasergebilde die Talkummasse durch Zugabe im Ganzholländer beigebracht, und zwar mit noch gesteigertem Erfolg. Letzteres gilt namentlich für die auf Hohlspindeln gewickelten Hülsen, welche aus dickeren Papieren gefertigt, innen nicht ganz verklebt sind. Die feinen nadelartigen Talkkörper halten hier auf der Spindelfläche unverrückbar fest, wodurch auch die Möglichkeit gefördert wird, die Hülsen alle auf gleicher Höhe am Spindelkörper zu halten. Nur so kann sich der Faden gleichmäßig stramm halten und zu einem festen Cops aufsowie beim Weben günstig abwickeln.

Weiches Papier hart machen: Um einen aus schlechtem alten, kraftlosem Holze hergestellten Holzstoff doch zu klangvollem Papier verarbeiten zu können, haben wir auf 100 kg trockengedachte Glanzstoffmasse ¼ Liter Wasserglas in den Holländer gegeben. Dadurch ist nicht allein an Harz und Vorbeize gespart, sondern die Verunreinigung der Siebe und Filze unterbleibt mehr oder weniger, da Wasserglas bekanntlich ein reinliches Arbeiten ermöglicht.

Siebschonung: Vor einiger Zeit wurde ich in eine Papierfabrik gerufen, um über einen Streit zwischen dem Sieblieferanten und der Papierfabrik, welche auftretende Siebfaltenbildung dem Sieblieferanten zur Last legte, zu entscheiden. Untersuchungen ergaben zwei Fehler. Die Saugung vollzog

Digitized by Google

sich auf der einen mehr abgelaufenen Seite stärker als auf der andern, weniger abgelaufenen, außerdem lag ein Deckelriemen stark, der andere nur schwach auf der Sieboberfläche auf. Nach Beseitigung dieser beiden fatalen Fehlerquellen zeigten die Siebe keine Neigung mehr zur Faltenbildung und ihre Lebensdauer wurde von 4 auf 6 Wochen erhöht. Man muß immer, bevor man den Siebhersteller zur Verantwortung zieht, erst die näheren Umstände im Betrieb untersuchen. Dies gilt vornehmlich bei Verwendung von feinen und feinsten Siebnummern, welche, wie ein entschaltes Ei, keine Unzukömmlichkeit im Gebrauch vertragen.

Gefährliche Siebnaht: Ein nahezu neues Sieb zeigte den Uebelstand, daß die Papierbahn beständig an der Seite verdrückte, oft auch einriß. Da das Sieb sonst schön auflag und, da neu, keine Mängel vermuten ließ, suchte man den Fehler in der Unreinheit des Papierstoffes, und die Stoffbereiter hatten einen schweren Stand, sich reinzuwaschen. Es stellte sich heraus, daß die Siebnaht nicht sorgfältig in der Siebfabrik hergestellt worden war. Ein kaum sichtbares Siebdrähtchen stand, statt nach unten auszulaufen, nach oben. Bei jedesmaliger Wiederkehr dieser Fehlstelle bohrte sich das Drähtchen durch die Papierschicht und veranlaßte im Gautschmoment besagte Störungen.

Absorbingpapier: Wir hatten Anstände mit unserem nach China gesandten Absorbingpapier. Die Chinesen sandten Ausfallmuster mit verschieden hohen Saugeigenschaften. Da die Beanstandung sich als begründet herausstellte, wurde eine genaue Untersuchung über die Mahlvorgänge angestellt. Dabei ergab es sich, daß das fragliche Papier stark mit geleimtem Ausschuß und geleimten Papierspänen vermischt gearbeitet worden war. Vollständige Abhilfe von diesem Uebelstande erzielte ich nun dadurch, daß ich in jeden mit geleimten Papierspänen oder Ausschußsorten eingetragenen Holländer mehr oder weniger doppeltkohlensaures Natron — vorher in Warmwasser gelöst — geben ließ. Man kann auch gewöhnliche Soda nehmen, doch bekommt das Papier dadurch einen Stich ins Gelbliche, während bei doppeltkohlensaurem Natron dieser Mißstand weniger in Erscheinung tritt. Bei farbigen Löschpapieren dagegen kann anstandslos Soda in den Holländer gegeben werden, soweit die Nuancenreinheit hier nicht in Betracht kommt.

Filzreinigung: Wir haben ganz außerordentliche Mengen von Benzin und auch stellenweise Petroleum dazu verwendet, um fettbeschmutzte Filze wieder zu reinigen. Einerseits ist diese Operation sehr teuer, anderseits wirkt sie oft klebenbleibend auf die Papierbahn. In der letzten Zeit machen wir hier viel bessere Arbeit durch Auswaschen der Fettstellen mit Talkumlauge. Auf ½ kg Talkum werden ein Liter Wasser gegeben und mit dieser Milch die betreffenden Fettstellen tüchtig eingerieben. Bekanntlich hat Talkum die Eigenschaft der Entfettung, welche hier vortrefflich zustatten kommt. Dies gilt sowohl für Harz- wie Oelflecken.

Ce que beaucoup ignorent.

(Suite V. No. 2, page 22.)

40. Papiers pour tubes à embobiner. Ces tubes, qu'on met sur les broches massives de filature, sont maintenues au moyen d'une colle de pâte additionnée, autrefois, de plâtre. Depuis quelques temps, on remplace cette dernière par du talc de qualité inférieure, contenant du mica. Un autre parfectionnement consiste dans le procédé de charger les papiers, dont le poids s'élève à 90 gr. environ au m. carré, au cours de la fabrication déjà, en ajoutant le talc pendant le travail dans la pile à cylindre. Les tubes obtenus de ce papier ne bougent pas sur les broches et restent toujours à la même hauteur, condition essentielle pour la production de bobines d'envidage régulier.

41. Les suites de l'emploi d'une pâte mécanique de bois inférieure, provenant de vieux bois, peuvent être supprimées ou atténuées, quand on ajoute à la pâte raffinée dans la pile à cylindre, ¼ litre de verre soluble par 100

Points worth knowing.

(Continued from Nr. 2, page 22.)

40. Papers for cop-tubes. The paper tubes which are placed on the solid spindles in spinning machines are fastened by means of an adhesive to which formerly gypsum was added. In recent times an inferior quality of micaceous talcum has been used for this purpose. A further improvement consists in the papers, which weigh about 90 grammes per sqm and from which these tubes are made, receiving the admixture of talcum already while still in the beating engine. The tubes made from such papers will hold very securely and always remain at the same level on the spindles, and will therefore allow of producing very tight thread-cops.

41. The effect of bad wood pulp made of old wood may be reduced or removed if a quarter liter of water glass is added to the stuff on every 100 ko of the latter as in a dry state. The paper, which otherwise would be limp will become harder, there will be a saving

Digitized by Google

kilos de pâte sèche. Le papier qui, sans cette précaution, serait flasque, devient plus dur, il faut moins de colle et on empêche l'encrassement des feutres et des toiles.

42. Plis dans la toile d'une machine à papier. La cause en fut attribuée aux toiles mêmes, tandis qu'elle provint de ce que les courroies couvertes serraient inégalement; d'autre part, les caisses aspirantes fonctionnaient d'un côté plus fort que de l'autre. Le défaut fut découvert par la forte usure de la toile sur le côté inférieur.

43. Dans un autre cas, une toile neuve avaitle défaut d'écraser le papier toujours du même côté. La cause en fut un mince petit fil métallique de la couture de la toile, lequel, au lieu d'être replié, sortait par en haut. A chaque révolution, il perçait le papier et l'endommageail.

44. Réclamation concernant l'inégalité du dégré d'absorbtion d'un papier d'absorption. D'après l'échantillon remis par l'acheteur, la plainte était fondée. Le défaut était causé par l'emwloi d'une trop forte quantité de vieux papiers ou de rebut, dans la pile à cylindre. l'ar conséquent, l'addition de ces matières fut diminuée et le dégré d'absorption augmenté par l'ajoutage de soude. La soude produisant une nuance jaunâtre, il faut la remplacer par le bicarbonate de soude dissout dans de l'eau, quand il s'agit de papiers particulièrement blancs.

45. Pour nettoyer des feutres encrassés de graisse ou de résine, on se sert avantageusement, au lieu de pétrole ou de benzine, de prix élevé, d'un mélange composé de ½ kg de talc et 1 litre d'eau, avec lequel on frotte énergiquement les parties salies.

in size and the soiling of the felts and wires will be avoided.

42. Pleats were observed in the wire of a paper machine. The cause was suspected in the wires itself, but in fact was the consequence of the deckle-straps bearing unevenly, and the suction-boxes sucking stronger on the one side than on the other. This cause was discovered by the wire wearing on its underside more on the one side than on the other.

43. In another case a new wire showed the fault, that the paper was crushed or torn on one side. The cause lay in a fine piece of wire of the seam in the wire projecting upwards instead of downwards. This wire penetrated the web of paper at each revolution and caused the trouble.

44. With absorbing-papers a complaint was made about the unequal absorbency. The complaint was justified by samples submitted by the purchaser. The cause lay in an excessive use of sized waste paper or other waste in the beater. The quantity os these admixtures was limited, and by an addition of soda to the beater the absorbency was increased. For extra white papers soda would produce a yellowish tint, wherefore in such cases bycarbonate of soda should be used, dissolved in water.

45. Felts, which have been filled with grease or rosin are preferably cleaned, instead of with the expensive benzine or kerosene, with a mixture of 0,5 ko of talcum and 1 liter of water. The soiled spot is well rubbed with this solution.

Bericht über die Tätigkeit des Königl. Materialprüfungsamtes im Betriebsjahre 1913.

(Auszugsweise wiedergegeben.)

In der Abteilung für papier- und textiltechnische Prüfungen wurden im Berichtsjahre 1540 (im Vorjahre 1426) Prüfungsanträge erledigt, 728 (727) im Auftrage von Behörden, 812 (699) im Auftrage von Privaten.

Unter den 728 Behördenanträgen stammten 624 von preußischen und 104 von nichtpreußischen Behörden.

Geprüft wurden 1721 (1691) Papiere, 35 Quittungskartenkartons, 39 Dachpappen, 19 Rohpappen, 24 Zellstoffproben, 1 Papiermasse, 1 Kohlepapier, 2 Strohstoffe, 1 Halbstoff, 2 Holzschliffproben, 3 Hölzer, 1 Sorte Pflanzenfasern, 1 Filterstoff, 1 Isolierpappe, 8 Farbbänder, 321 gewebte Stoffe, 145 Garne, 18 Ballonstoffe, 1 Leder, 3 Filze, 4 Treibriemen, 2 Strumpfsorten, 1 Gurtband, 2 Hosenträger, 3 Schnürriemen, 1 Sorte Handschuhe, 5 Bänder, 6 Kunstseiden, 11 Taue, 2 Teppiche, 1 Sorte Spitzen, 2 Bindfäden, 1 Baumwolle, 1 Stickerei, 1 Putzbaumwolle, 1 Probe Borsten, 1 Probe Watte, 27 Roßhaarproben, 1 Probe Kapok, 1 Seife, 1 Harzseife, 5 Gerbstoffextrakte, 3 Marken Sulfoharnstoff, 2 Waschmittel, 4 Schlammproben, 1 Leimsorte, 2 Imprägnierungsmittel, 2 Tinten, 2 Stanniolproben, 3 Stempelfarben, 1 Erdprobe, 4 Blauholzextrakte, 1 Plakat, 1 Helmschiene.

Besondere Gutachten wurden in 32 Fällen abgegeben.

Von den 1540 Anträgen gingen 1499 aus dem Inlande und 41 aus dem Auslande ein.

Digitized by Google

Ueber einige dieser Versuche sei kurz folgendes berichtet:

Die Untersuchung der 1721 Papiere bezweckte in den meisten Fällen die Feststellung der Stoff- und Festigkeitsklassen behufs Einreihung in eine der Verwendungsklassen der amtlichen „Bestimmungen über das von den Staatsbehörden zu verwendende Papier". Bei den übrigen Papieren wurden einzelne Eigenschaften für besondere Zwecke ermittelt.

In einer Strafsache wegen Urkundenfälschung sollte festgestellt werden, ob in einem Wechsel die Zahl „12" mit anderer Tinte geschrieben worden war als die übrigen Teile.

Zur Aufklärung des Falles wurden Kopierversuche unter Benutzung verdünnter Salzsäure ausgeführt. Da die „12" rötlich kopierte, die übrigen geprüften Stellen jedoch grünlich kopierten, so stand fest, daß die „12" mit anderer Tinte geschrieben worden war als der übrige Teil des Wechsels.

In einer anderen Strafsache wegen Urkundenfälschung wurden dem Amt ein „Original-Bestellschein" und die bei Ausstellung desselben gleichzeitig miterzeugte „Durchschreibpause" vorgelegt.

Das Original des Bestellscheins enthielt u. a. zweimal die Angabe „Je 25 St."; in der Pause fehlte das Wort „Je" an beiden Stellen. Es sollte festgestellt werden, ob auf der Pause ursprünglich auch das Wort „Je" vor den beiden Angaben „25 St." gestanden hatte.

Wie die Prüfung ergab, war die Pause an den Stellen, wo im Original die beiden „Je" standen, stark aufgerauht, und das ganze Aussehen der Pause deutete darauf hin, daß hier radiert worden war. Diese Vermutung wurde dadurch unterstützt, daß die rauhen Flächen Spuren blauer Farbe erkennen ließen, welche sich genau an der Stelle fanden, wo im Original die Buchstaben J in den Worten „Je" standen.

Diese Uebereinstimmung war nur durch die Annahme zu erklären, daß die blauen Farbreste von den Worten „Je" herrührten, die beim Schreiben des Originals unter Benützung von untergelegtem Blaupapier auf die Pause übertragen worden waren. Das Gutachten lautete dahin, daß auf der Pause ursprünglich vor den beiden Angaben „25 St." ebenfalls die Worte „Je" gestanden hatten, die bis auf ganz geringe Reste durch Radieren entfernt worden waren.

In einem anderen Falle sollte festgestellt werden, ob eine Unterschrift auf einem Wechsel vorher durchgepaust und dann nachgezogen worden war und ferner, ob diese Unterschrift später geschrieben worden war als eine darüberstehende Unterschrift.

Die Prüfung mit Hilfe des Mikroskopes nach teilweiser Zerstörung der Tinte an einigen Stellen der Unterschrift ergab keinen Anhalt dafür, daß die Unterschrift zunächst durchgepaust und dann mit Tinte nachgezogen worden war. Gegen die Annahme, daß es sich um eine mit Tinte überzogene Pause handelte, sprach auch der Schwung, mit der die Unterschrift vollzogen war. Die zweite Frage konnte dahin beantwortet werden, daß die untere Unterschrift tatsächlich später vollzogen worden war wie die darüberstehende.

(Fortsetzung folgt.)

Rapport sur les travaux du laboratoire royal pour l'essai des matériaux, de Berlin-Lichterfelde pendant l'année 1913.

Dans la section s'occupant des essais du papier et des produits de l'industrie textile, se trouvent des installations pour l'épreuve des étoffes à ballons quant à la nature de la fibre, leur résistance en général, spécialement contre l'influence de l'atmosphère, la façon dont elles se comportent à l'humidité et sous les rayons du soleil, la solidité de la teinte et des couches de caoutchouc, la modification du poids, leur résistance à l'éclatement et leur imperméabilité au gaz.

Actuellement, on est à la recherche d'un procédé commode et d'exécution facile, pour établir la résistance à la graisse, des papiers „Pergamyn" et des papiers simili-sulfurisés.

Grâce à la coopération du Laboratoire, des normes acceptées comme obligatoires par l'union allemande des fabricants de cartons bruts pour toiture et des cartons bitumines pour toiture, ont été établies.

Report on the Work done by the Royal Institute for Testing Materials in Berlin-Lichterfelde West, during the Year 1913.

In the Department for Paper and Textile Tests there are appliances for testing balloon materials with regard to the character of their fibres, their strength, their weatherproofness, their behaviour towards sunlight and moisture, the fastness of their dye and of the caoutchouc layers, the variation in their weight per square meter, their strength against bursting and their permeability to gas.

At the present time a suitable, easily performed method of testing the grease-proofness of imitation parchment and glassine papers is being developed.

With the cooperation of the Institute norms were fixed for raw roofing felts, which have been adopted by the Society of German Raw Roofing Felt Makers and the Society of German Roofing Felt Makers.

Besides previously introduced norms for inks a list of the distinguishing brands was

Digitized by Google

A côté des normes déjà antérieurement adoptées pour les encres, une liste de marques caractéristiques, sur laquelle 55 encres déjà ont été portées, a été dressée pendant l'exercice écoulé.

Un procès en brevet a donné lieu à des essais de fabrication de briques à l'aide d'une lessive résiduaire au bisulfite.

Des tubes en papier imprégné, destinés à remplacer les tuyaux de plomb et à gaz, ont été essayés, par rapport à ceux-ci, quant à leur résistance à la pression intérieure. Les essais ont porté sur des tubes de $1{,}2$, $3{,}0$ et $4{,}0$ cm. de diamètre intérieur. Tandis que la rupture des tubes de plomb eut lieu à 85, 58, et 76 atmosphères, ceux en papier ont résisté jusqu'à 240, 217, et 255 atmosphères. L'action de l'eau, du gaz d'éclairage, des acides, lessives et liquides organiques, n'a modifié en rien la résistance des tubes en papier.

Des essais ont été faits avec six espèces d'huile pour turbines à vapeur, relativement à la formation du goudron, au poids spécifique, au degré de liquidité et à l'absence de substances savonneuses. Trois seulement de ces huiles ont répondu aux exigences. Une huile à turbine qui, avant son emploi, avait donné toute satisfaction, montra ensuite un épaississement dû à l'oxydation d'hydrocarbures non saturés, suivie de la formation de savons métalliques.

Un enduit pour chaudières à vapeur renferma une quantité considérable de goudron de houille. Les vapeurs de cette huile peuvent provoquer des empoisonnements, si pendant la peinture, la chaudière n'est pas suffisamment aérée.

Un papier huilé accusa une forte teneur en acide oléique; ce qui eut pour conséquence, que la rouille le fit adhérer aux pièces de machines enveloppées dans ce papier.

Dans une imprimerie de journaux, une odeur fétide s'était fait remarquer. Les recherches établirent qu'elle était due, non pas au papier, mais à l'encre d'impression, qui renferma des quantités considérables d'huile volatile, s'évaporant avec l'eau.

Dans la section des papiers, 1540 demandes ont été traitées, dont 728 pour des administrations publiques et 812 pour des particuliers. Les essais ont porté sur 1721 échantillons de papier, 35 cartons ordinaires, 39 cartons bituminés pour toiture, 19 cartons bruts pour toiture, 24 échantillons de cellulose, 2 de pâte de bois, 2 de pâte de paille, 1 de demi-pâte, etc. etc. En voici le résumé:

Dans une affaire pénale pour falsification de documents, il s'agissait d'établir, si le chiffre „12", inscrit sur une lettre de change, avait été écrit avec une autre encre que celle des autres parties écrites. L'examen des copies

commenced during the year under report, in which list already 55 inks have been entered.

In a patent litigation briquetting tests with the condensed waste lye of sulphite-pulp were carried out.

Impregnated paper tubing, which were intended to serve as substitutes for lead and gas pipe, were tested in comparison with lead pipe as to their internal hydraulic strength. The tubes were of 1.2, 3.0 and 4.0 cm. inside diameter. The paper tubes burst at 240, 217 and 255 atmospheres, the lead pipes at 85, 58 and 76 atmospheres respectively. The action of water, coal gas, acids, lyes and organic liquids did not affect the strength.

Six steam turbine oils were examined as to their tarring figure, their specific gravity, their degree of liquidity and the absence of soapy components. Only three oils met the requirements. One turbine oil which before use met all requirements, showed after use a thickening caused by the oxidisation of non-saturated hydrocarbons to acids and a thereby caused formation of metal soaps.

A paint for steam boilers contained much light coal tar oil. The vapors of this oil may easily have a poisonous effect, if a good ventilation is not provided for while the boiler is being painted.

In a newspaper printing office an evil smell was observed. The cause was found to be, not the paper, but the printing ink, which contained a considerable quantity of an oil volatilized by steam.

An oil paper had a high contents of free oleic acid, and therefore it had rusted to bright machine parts wrapped in it.

In the Departement for Paper 1540 commissions were attended to, 728 commissions from authorities, 812 from private individuals. 1721 different papers, 35 cardboards, 39 roofing felts, 19 raw roofing felts, 24 chemical pulp samples, 2 wood pulp samples, 2 straw pulps, 1 half pulp etc. were examined.

In the following we shall briefly describe a few tests made:

In a criminal case for forgery it was necessary to ascertain whether, on a bill of exchange, the cipher „12" was written with an ink different to that with which the further bill was filled up. Copying tests with the aid of diluted hydrochloric acid were made. As the „12" copied with a reddish colour, while the other parts examined copied with a greenish colour, it was thereby proved that the „12" had been written with a different ink.

In a second criminal case for forgery an original order form and a copy, simultaneously made with a carbon sheet were examined. It was ascertained that the carbon copy had, in two places been changed by erasures. Proof

Digitized by Google

exécutées à l'acide d'acide muriatique dilué, confirma ce soupçon: la copie du chiffre 12 était rougeâtre, tandis que celle des autres parties écrites était verdâtre.

Dans un autre procès de falsification de documents, l'examen porta sur un bulletin de commande accompagné d'une copie du même bulletin, obtenue par du papier à calquer. Il résulta de l'examen, que cette dernière avait été changée en deux endroits, à l'aide de ratures. Par suite du grattage, le papier était devenue rugueux; en outre, on remarqua à ces endroits des traces de couleur provenant du papier à calquer et dont la position correspondait exactement aux écritures de l'original.

Dans un autre cas encore, une des signatures sur une lettre de change paraissait avoir été préalablement calquée, puis imitée á l'encre. L'examen microscopique, après enlèvement partiel de l'encre, ne confirma pas ce soupçon. L'élan de l'écriture parla également contre l'hypothèse d'une imitation à l'encre. A la seconde question, demandant si la dite signature avait été écrite après la précédente, il a dû être répondu affirmativement.

(A suivre.)

of this were the greatly roughened paper at these places, and the traces of the dye from the carbon paper still found at such places, the position of which corresponded exactly with the writing on the original form.

In one case there existed the suspicion that the signature on a bill had first been transferred by tracing, and subsequently retraced with ink. After the ink had been partly removed the microscopic examination, however, did not justify this suspicion. Also the flowing character of the signature was against this assumption. The second question, whether this signature had been written later than another signature above it, had to be answered in the affirmative.

(To be continued.)

La traduction complète de divers articles est fournie gratuitement aux abonnés.

Complete translations of single articles are supplied gratis to subscribers.

Compoboards.

Wie der Sinn des Wortes Compoboard besagt, handelt es sich bei diesem Packmaterial um eine Zusammensetzung von Papierfaser mit Brettmaterial. Vielleicht dürfte der Ausdruck Kunstpappe hier einer Verdeutschung am nächsten kommen. Wir kamen auf die Anwendung der selbstgemachten Kunstpappe dadurch, daß die nach Ostasien arbeitenden Exporteure ein so niedriges spezifisches Gewicht der Papierballen vorschrieben im Interesse billiger Verfrachtung, daß die seitherige Bretter- und Rahmenpackung unzweckmäßig wurde. Je nach den mehr oder weniger weit entfernten Bestimmungsorten wurde die Widerstandskraft der Packungen dem Zweck durch die Art der Herstellung angepaßt.

Da bis zur Stunde Kunstdeckel dieser Art noch nicht im Handel sind, so dürfte es sich gewiß für manche kleine Papier- oder Pappenfabrik empfehlen, diesen Artikel auf den Markt zu bringen. Nachstehend seien einige kurze diesbezügliche Andeutungen gegeben:

Compoboards mit Holzzugabe. Es werden Bretter von 5—8 Millimeter Dicke mit Braunholzpappe von 600 g/qm mit tierischem Leim überklebt auf einer oder beiden Seiten, je nach Verwendungszweck. Nur sehr trockene Bretter werden hier verwendet, damit ein Loslösen nicht eintreten kann. Die überklebten, nach vorgeschriebener Größe angefertigten Deckel, werden direkt nach der Beklebung einige Stunden in einer Packpresse stark gepreßt. Sendungen nach Shanghai, Peking oder Tokio kamen so selbst bei den schwersten Packungen tadellos an, und dieselben hatten eher Unter- als Uebergewicht bezüglich der Vorschriften der Schiffsbehörden.

Weniger beanspruchte Packungen wurden nur mit mehr oder weniger starken, teilweise zusammengeklebten Pappen verpackt. Alle die in jeder Fabrik sich ansammelnden Ausschußstoffe der Knotenfäger, ferner Aeste aus der Sulfit- oder Sulfatstoffabrik, Raffineurstoff der Schleiferei wurden praktisch auf der Zylinderpappenmaschine mit einem oder mehr Zylindern so hergestellt, daß die Außenschichten von zähesten Stoffen dargestellt werden. Auch können Kartons und Pappen mit der gewöhnlichen Fourdrinierpapiermaschine erzeugt, beispielsweise schwedische Wandpappe in entsprechend vielen Lagen zusammengeleimt verwendet werden. Das spezifische Gewicht läßt sich bei der Verschiedenheit der verwendeten Materialien unmöglich angeben, doch darin sind alle Compoboards sich gleich, daß sie die schweren, dicken Holzschutzwandungen ersetzen.

Als Beweis dafür, daß die Boardspackung sich gut bewährte, kann angeführt werden, daß für chinesische wie japanische

Digitized by Google

Absorbings- und Streichpapiere diese Packungsart schon nach wenigen Probesendungen stets vom Besteller vorgeschrieben wurde und Abzüge wegen Beschädigung wie früher nicht mehr zu beklagen waren.

Da man in den Kreisen der modernen Papierfabrikanten immer mehr danach strebt, die hohen Kosten für Verpackung der Fertigwaren zu vermindern, so wird dies für leichtere Päcke dadurch am besten erreicht, daß man mit zähen billigen Packpapieren solche einschlägt und mit gutem Klebstoff festklebt. Dadurch werden die Stricke, Holzschienen, Bandeisen und besonders Jute gespart und nicht nur das Verpackungskonto erleichtert, sondern es wird an Frachtauslagen gespart und Abzüge wegen Beschädigung der Papierschichten durch Einschneiden der Zusammenhaltungsmittel usw. werden verhütet.

P. I.

Compoboards.

On entend, sous cette dénomination, un matériel d'emballage composé de planches et de fibres de papier.

Des planches de 5 à 8 mm. d'épaisseur et des feuilles de carton de pâte brune, de 600 gr. au m. carré, sont réunies à l'aide de colle animale; soit une couche de planches suivie d'une couche de carton, soit une planche entre deux feuilles de carton. Ainsi rassemblées, les plaques obtenues sont soumises pendant plusieurs heures à une forte pression, dans une presse à emballer. Elles remplacent avantageusement et presque dans tous les cas, les châssis d'emballage habituels, composés de planches ou de planches et lattes de bois parce qu'elles sont plus légères et moins encombrantes, point important dans les envois aux pays d'outre-mer, où il faut ménager la place.

Pour les emballages de dimensions restreintes, il suffit généralement d'une seule feuille de carton, ou de plusieurs collées ensemble. Si possible, on les confectionnera soi-même à l'aide d'une machine à carton, à plusieurs cylindres, en utilisant les déchets qui s'accumulent dans les fabriques. On emploie à cette fin le rebut des épurateurs, les noeuds provenant de la fabrication de la pâte au sulfate ou au bisulfite et la pâte du raffineur, provenant de la fabrication de la pâte mécanique de bois. De préférence on se servira de al machine à carton à plusieurs cylindres, qui est la plus avatageuse parce-qu'elle permet d'utiliser pour les couches extérieures du carton, les matières les plus tenaces.

Compoboards.

By Compoboards is understood a packing material which is composed of paper fibres and boards.

Boards from 5 to 8 millimeters thickness are glued by means of animal glue together with brown-board of a weight of 600 gr per sqm. Either one layer of board and one of brown-board are glued together, or one wooden board is glued between two sheets of brown-board. The thus composed boards are placed into a packing press and there subjected for several hours to a high pressure. These composite boards will, in almost all cases, serve as excellent substitutes for the customary crates, which are composed of strips of wood only, or of such strips in combination with boards. The Compoboards have the advantage of a lower specific gravity compared with ordinary packing boards, and of a small space occupied by them. This is particularly of advantage for oversea shipments, where space has to be economized in.

For small packages, which are subject to less strains, generally common pasteboard, or several sheets of pasteboard glued together will be sufficient. If possibile such boards are made at the own works on a multiple cylinder-card board-machine from the waste material accumulating in every mill. The waste from the pulp-strainers, the knots from the sulphate or sulphithe pulp mill and the refiner pulp from the wood grinding may be used for this purpose. The multiple cylinder-cardboard-machine is more advantageous for this purpose, because it is possible with this machine to make the outside layers of the pasteboards of the toughest materials.

Kostenfreier Nachweis leistungsfähiger Fabrikanten von Maschinen und Apparaten für die Papier-, Pappen- und Zellulose-Fabrikation.

Dénomination gratuite de sérieux fabricants de machines et appareils à fabriquer le papier, le carton et les pâtes de bois.

Gratuitous information as to reliable makers of paper, board and wood-pulp machinery and apparatus.

Digitized by Google

· PATENT= UMSCHAU ·

Vorrichtung zur Wiedergewinnung der Stoffasern aus dem Abwasser der Knotenfänger von Papier-, Pappen- und ähnlichen Maschinen mit Hilfe eines Schüttelsiebes.

D. R. P. Nr. 279 481, Klasse 55 d, Gruppe 12.
Wilhelm Kittner in Nossen.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 28. Januar 1914 ab.

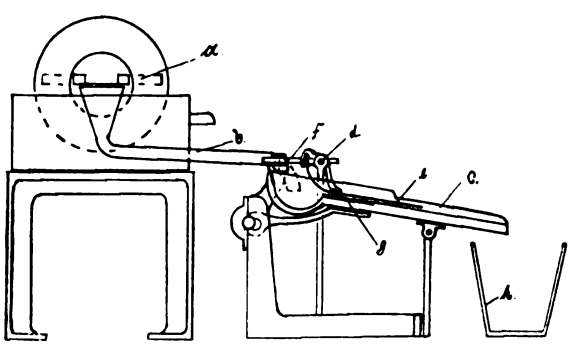
Patent-Anspruch:

Vorrichtung zur Wiedergewinnung der Stoffasern aus dem Abwasser der Knotenfänger von Papier-, Pappen- und ähnlichen Maschinen mit Hilfe eines Schüttelsiebes, dadurch gekennzeichnet, daß sämtliches Abwasser, ehe es auf das Sieb (c) gelangt, über ein Tuch (e) aus Gummi oder ähnlichem Material fließt, dem eine Querschüttelung zur Längsschüttelung des Siebes (c) erteilt wird, wodurch die schwimmenden Fasern, ehe sie auf das Sieb (c) gelangen, miteinander verfilzt und zusammengeballt werden.

Das Spritzwasser, welches zur fortwährenden Reinigung der Knotenfänger für Papier- und Pappenmaschinen dient, enthält beim Verlassen des Knotenfängers einen großen Prozentsatz Stoffasern. Diese Fasern wiederzugewinnen, ist der Zweck der Erfindung.

Die neue Vorrichtung ist in der Zeichnung in einer Seitenansicht dargestellt.

Das von der Auffangrinne *a* des Knotenfängers abfließende Wasser wird mittels eines Rohres *b* nach dem Schüttelsieb *c* bekannter Art geleitet. Oberhalb des Siebes *c* am Auflaufende ist an einer hin und her beweglichen Stange *d* ein Tuch *e* aus Gummi oder einem anderen ähnlichen Stoff so aufgehängt, daß es mit dem losen Ende teilweise auf der vor dem Sieb *c* befindlichen Auflaufplatte *g* und dem Sieb *c* aufliegt. Durch den Kniehebel *f*, welcher mit einem Ende in eine Oeffnung in der Seitenwand des Schüttelsiebrahmens eingreift, erhält die Stange *d* mit dem daran befestigten Tuch *e* eine Querschüttelung gegen die Längsschüttelung des Siebes *c*. Das Abwasser fließt, ehe es auf das Sieb *c* gelangt, über die Platte *g*. Da aber das Tuch *e* teilweise schon auf der Platte *g* schleift, muß das Abwasser über das Tuch *e* fließen und erhält dadurch außer seiner selbständigen Vorwärtsbewegung auch eine Bewegung in der Querrichtung. Die schwimmenden Fasern werden dadurch miteinander verfilzt, so daß sie, nachdem sie mit dem Wasser auf das Sieb gelangen, nicht dem Strom des Wassers durch die Maschen des Siebes folgen können und deshalb in größerer Menge auf dem Sieb *c* zurückgehalten werden, wo die fortwährende Querrüttelung des Tuches *e* mit der Längsschüttelung des Siebes *c* die Fasern zu größeren Klumpen formt, welche dann infolge der Neigung des Siebes *c* am Ende desselben in den Sammelbehälter *h* fallen.



Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände sind den Nachgenannten Patente erteilt, die in der Patentrolle die hinter die Klassenziffern gesetzten Nummern erhalten haben. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

54d. 284 680. Klebstoffauftragvorrichtung für Wellpappenmaschinen mit regelbarer Auftragbreite. Radebeuler Maschinenfabrik August Koebig G. m. b. H., Radebeul bei Dresden. 10. 7. 14. R. 41 038.

54e. 284 591. Vorrichtung zur Herstellung von Reliefs, Hohlkörpern und dergleichen aus Papiermasse durch Niederschlagen einer preßfähigen Papierstoffschicht auf einer für Wasser durchlässigen Wand; Zus. z. Pat. 243 156. Allgemeine Treuhand Akt.-Ges., Dresden. 30. 4. 13. M. 51 369.

55b. 284 628. Verfahren und Erwärmungsbehälter zum Kochen von Zellstoff nach dem Sulfatverfahren unter Anwendung vorgewärmter Kochflüssigkeit. Jacob Otto Lundberg, Flateby b. Lilleström, Norw.; Vertr.: F. Meffert & Dr. L. Sell, Pat.-Anwälte, Berlin SW. 68. 4. 6. 14. L. 42 181. Norwegen 10. 11. 13.

55d. 284 521. Einrichtung an Rund- und kombinierten Rund- und Langsiebpapier- und Pappenmaschinen zur Beseitigung der sich zwischen den einzelnen aufeinander gelegten Stoffbahnen bildenden Luftblasen. Gebr. Arnold, Rothenburg, O.-L., und Hermann Kirsch, Zoblitz, Post Lodenau, O.-L. 16. 6. 14. A. 26 106.

55d. 284 592. Presse für Langsiebpapiermaschinen, bei welcher hinter der ersten Naßpresse eine mit einer weichen Auflage versehene Andruckwalze vorgesehen ist. Max Wolff, Rodewisch im Vogtland. 7. 10. 13. W. 43 344.

55f. 284 572. Mit Drahtspiralen umwickelter oder mit feinem Gewinde versehener Abstreicher für Kohle- und Durchschreibepapiermaschinen. Andreas Bosek, Berlin, Neue Schönhauser Straße 16. 18. 12. 13. B. 75 178.

55f. 284 656. Farbiges oder bronziertes Papier zum Verpacken von Gegenständen aller Art. Heinrich Oeser, Berlin-Schöneberg, Bahnstraße 19-20. 10. 3. 14. O. 9027.

Digitized by Google

2. Versagungen.

Auf die nachstehend bezeichnete, im Reichsanzeiger an dem angegebenen Tage bekannt gemachte Anmeldung ist ein Patent versagt. Die Wirkungen des einstweiligen Schutzes gelten als nicht eingetreten.

55d. H. 61 194. Vorrichtung zur Herstellung von Wasserzeichen in Papier mit Hilfe von Drucktypen. 29. 9. 13.

3. Löschungen.

Infolge Nichtzahlung der Gebühren.

55b: 279 167. **55c:** 165 876. **55d:** 241 155.

Gebrauchsmuster.

1. Eintragungen.

54a. 627 569. Klebstoffauftragevorrichtung für Schachteln. Fa. Ferd. Emil Jagenberg, Düsseldorf. 18. 3. 15. J. 16 095.

54f. 627 811. Wellpapp-Flaschenhülse mit Boden und Halseinschlagpapier aus einem Stück mit Verschlußring. Otto Loechel & Co., Inh. Otto Loechel, Rawitsch. 20. 2. 15. L. 36 387.

2. Aenderungen in der Person des Inhabers.

Eingetragene Inhaber des folgenden Gebrauchsmusters sind nunmehr die nachbenannten Personen.

54g. 533 467. Cigarettenfabrik Muratti, G. m. b. H., Berlin.

3. Verlängerung der Schutzfrist.

Die Verlängerungsgebühr von 60 Mk. ist für das nachstehend aufgeführte Gebrauchsmuster an dem am Schluß angegebenen Tage gezahlt worden.

55c. 513 668. Stofftreiberholländer usw. Maschinenfabrik zum Bruderhaus, Reutlingen. 3. 5. 12. M. 42 059. 23. 3. 15.

Technische Auskünfte

Unsern Abonnenten steht der technische Fragekasten kostenlos zur Verfügung.

Questions et réponses techniques.

Dans cette rubrique il est donné sans frais à nos lecteurs du pays et de l'étranger tous renseignements sur les questions techniques, qui peuvent être rédigées aussi en langues étrangères.

Technical Questions and Answers.

In this column all our readers at home and abroad are given information free of charge about technical questions which may be worded in the foreign language.

Faserstoffriemen.

Antwort I auf Frage Nr. 891. Welche Faserstoffriemen (Baumwolle, Kamelhaar u. dergl.) sich am besten in heißen und welche in feuchten Räumen bewähren und welche Verbindung, durch Nähen oder Schlösser vorzuziehen ist, lehrt zumeist die Erfahrung im Betrieb. Schreiber dieses, der länger als 30 Jahre als Betriebsleiter in größeren und kleineren Betrieben des In- und Auslandes tätig gewesen ist, hat in dieser Beziehung reiche Erfahrungen gesammelt und rät folgendes: In feuchten, dunstigen Lokalen habe ich zumeist Baumwollriemen bester Qualität vorgezogen; für Wasserpumpen (Zentrifugen) mit raschem Lauf und großer Uebersetzung zog ich Gummiriemen mit Erfolg vor, und zwar mit Klammerverschluß, da z. B. Riemenschrauben sich bei dem raschen Lauf flach schlagen und schon in kurzer Zeit durchreißen. Für langsamen Gang in dunstigen Räumen haben sich auch Kamelhaarriemen bewährt. An der Papiermaschine für Stoffbütten, Schöpfrad, Knotenfang, Gautschpresse, Baumwolle oder auch Balata, für die Pressen, Trockenzylinder, Feuchtpresse, Rollapparat zumeist gute Kernlederriemen, für Holländer, Kollergang, Zerfaserer nahm ich lieber Baumwollriemen. Es kommt bei allen diesen Faserstoffriemen auf die gute Qualität an. Bei gleichmäßigem Scheibendurchmesser halten gute Baumwollriemen oft 20 Jahre aus. Man prüfe die Qualität erst mit kleinen Riemen, und hat man die Erfahrung gemacht, daß der Riemen tadellos läuft, dann bleibe man bei der Sorte. Für einen Dauerlauf bei Riemen spielt die Verbindung erfahrungsgemäß eine Hauptrolle. Ich ziehe für Leder- sowie Baumwollriemen das Nähen oder Binden mit guten Kernlederriemen vor, denn Riemenschrauben, wenn selbe nicht genau zu der Riemenstärke passen, reißen oft schon nach kurzer Zeit einseitig ein, weil die Löcher für die Riemenschraubenöse eben zu groß waren, oder die Riemenschraube zu hoch zur Riemenstärke. Beim Nähen oder Binden ist genau darauf zu achten, daß das Locheisen nicht zu groß und scharf ist, also glatt schneidet und nicht ausfranst. Man überzeuge sich immer, ob die Arbeit auch gewissenhaft ausgeführt wird, denn Nachlässigkeit rächt sich bitter im Riemenverbrauch.

Hat man eine Streckbank für Riemen zur Verfügung, so versäume man niemals, den neuen Riemen vor dem Aufziehen einige Tage in der Streckbank vorzuspannen, das Nachspannen wird dadurch erspart. R. T.

Handschälen oder Holzschälmaschinen.

Antwort I auf Frage Nr. 894. Das Schälen des Schleifholzes mit der Hand durch das Abziehmesser bietet gegenüber dem Schälen mit der Maschine den Vorteil, daß Rinde und Bast sorgfältiger entfernt werden und die Holzverluste geringer sind, namentlich wenn es sich um nicht ganz gerade gewachsenes Holz handelt. Handelt es sich nun um die Herstellung eines reinen, weißen Holzstoffes, so muß das mit der Maschine geschälte Holz noch einmal von Hand nachgeschält werden, damit keine Rinden- oder Bastteilchen in den Stoff gelangen bzw. nicht zu viel gutes Holz mit abgeschält wird. Für dieses Nachputzen verlangen die Arbeiter oft gerade soviel, als wenn sie das Holz gleich mit der Hand zu schälen bekommen, und das ist verschiedentlich der Grund gewesen, daß in Holzschleifereien die Schälmaschine wieder außer Betrieb gesetzt oder überhaupt keine angeschafft wurde. Das Schälen mit der Hand hat aber gegenüber dem Schälen mit der Maschine den Nachteil, daß es sich erheblich teurer stellt und kann in größeren Holzschleifereien und in Zellstoffabriken kaum durchgeführt werden, selbst wenn Frauen zu dieser Arbeit mit verwendet werden. Wie sich die Handschälerei gegenüber der Maschinenschälerei wirtschaftlich stellt, ist schwer genau zu sagen, da die ortsüblichen Löhne und die Holzpreise hierbei eine große Rolle spielen. Von Einfluß ist ferner auch, ob genügend Arbeiter zu bekommen sind. Es gibt aber jetzt Schälmaschinen, bei denen der Holzverlust nicht viel oder überhaupt nicht größer ist als beim Hand-

Digitized by Google

schälen und die sehr saubere Arbeit leisten. Krummes Holz muß eben mit der Hand geschält und das Holz, wenn man dies für notwendig erachtet, nachgesehen und gegebenenfalls nachgeputzt werden. Es gibt übrigens auch Nachputzmaschinen, die speziell für krummes Holz geeignet sind. Es ist schwer, eine besondere Konstruktion zu empfehlen, in dem einen Werk lobt man diese und im andern jene. Fragesteller sollte sich an Maschinenfabriken wenden, die Schälmaschinen bauen; von diesen werden ihm auch genauere Anhaltspunkte in bezug auf die Wirtschaftlichkeit derselben gegeben werden.

Automatische Dampfkesselfeuerung.

Frage Nr. 895. Da es jetzt mehr wie je angebracht ist, Ersparnisse an Kohlen, Arbeitskräften usw. zu machen, beabsichtigen wir, unsere Dampfkessel mit automatischer Kohlenfeuerung zu versehen. Ist die Ersparnis erheblich, wenn es sich nur um wenige Kessel handelt? Wie hoch ist die Kohlenersparnis? Welches System hat sich in Papierfabriken bewährt? Der Druck in den zwei Kesseln ist keinen großen Schwankungen unterworfen.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Preiserhöhung für Zellstoff.

Die für den Verkauf arbeitenden deutschen Sulfitzellstoffabriken haben nachstehendes Rundschreiben an ihre Abnehmer gerichtet:

An unsere Abnehmer!

Nachdem der Krieg seit 8 Monaten in unverminderter Heftigkeit fortdauert und die Zellstoff-Industrie in dieser langen, schweren Zeit trotz der ihr täglich erwachsenden außerordentlichen und unvorhergesehenen Aufwendungen ihre Abnehmer schlußgemäß bedient hat, sehen sich die Zellstoff-Fabrikanten nunmehr nicht länger in der Lage, ihre eingegangenen Abschlüsse aufrecht erhalten zu können, wenn sie nicht selbst ihre Existenz gefährden wollen.

Die Gründe hierfür sind offenkundig.

Die Betriebe arbeiten nur mit beschränkter und daher verteuerter Produktion. Die eingelernten Beamten und Arbeiter fehlen, weil sie zum Militärdienst eingezogen sind. Die Betriebsrohstoffe sind ungewöhnlich verteuert. Trotz unserer bestehenden Abschlüsse auf die für unsern Betrieb erforderlichen Rohmaterialien erfolgt deren Lieferung nur zu einem Bruchteil, in vielen Fällen sogar gar nicht, weil sie durch die kriegerischen Maßnahmen, wie Beschlagnahme, Ausfuhrverbote anderer Länder, Sperrung der Schiffahrt usw., unmöglich gemacht worden ist.

Aus diesen Gründen haben sich im Laufe des Krieges die Ereignisse zur „Höheren Gewalt" im Sinne des Gesetzes herausgebildet. Wir sehen uns daher genötigt, an unsere Abnehmer mit dem Ersuchen heranzutreten, uns durch angemessene Preisaufschläge auf die laufenden Abschlüsse Unterstützung zuteil werden zu lassen.

Die für uns durch die veränderten Verhältnisse entstehenden Mehrkosten belaufen sich auf über 4 M. pro 100 kg. Wir sind bereit, den größten Teil dieser Mehrkosten auf unsere Schulter zu nehmen. Sie in vollem Umfange zu tragen, kann uns nicht länger zugemutet werden.

Wir nachstehend unterzeichneten, unter dem Vorsitz des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten zusammengetretenen Sulfitzellstoff-Fabriken erklären daher, daß wir vom 1. Mai d. J. ab bis auf weiteres nur noch mit einem Preisaufschlag von 10 Prozent auf die Abschlußpreise der bestehenden Verträge weiterzuliefern in der Lage sind und von diesem Zeitpunkt diesen Aufschlag in Rechnung stellen werden.

Wir geben uns der Hoffnung hin, daß Sie unserm wohlerwogenen, durch die Not bedingten Beschluß Ihre Würdigung nicht versagen werden.

Berlin, 29. März 1915.

Aktiengesellschaft für Maschinenpapierfabrikation, Aschaffenburg a. M. — Cellulosefabrik Hausen, J. Kraemer, Scheer (Württ.). — Cellulosefabrik Ludwig Trick G. m. b. H., Kehl i. Baden. — Cellulosefabrik Okriftel a. M., Ph. Offenheimer, Okriftel a. M. — Cellulose- und Holzstoff-Fabrik A. Bierbrauer, Löhnbergerhütte. — Cellulosefabrik Wartha, Ewald Schoeller & Cie., Wartha i. Schl. — Feldmühle, Papier- und Zellstoffwerke, A.-G., Berlin. — Gebr. Grünwald, Kirchhundem i. Westf. — Gebr. Roeßler, Papier- und Cellulosefabrik, Porschdorf bei Schandau. — Gebr. Dietrich, Merseburg (Sa.). — Gebr. Vogel, Zell i. Wiesental. — Göppinger Papierfabrik G. Krum, Göppingen (Württ.). — Hoesch & Co., Pirna a. d. E. — Königsberger Zellstoff-Fabrik A.-G., Königsberg. — Kostheimer Cellulose- und Papier-Fabrik A.-G., Kostheim a. M. — Norddeutsche Cellulosefabrik, A.-G., Königsberg i. Pr. — Oberbayrische Zellstoff- und Papierfabriken, A.-G., Redenfelden (Bayern). — Papierfabrik Baienfurt, Baienfurt (Württ.). — Paul Steinbock, Frankfurt a. O. — Schlesische Cellulose- und Papierfabriken A.-G., Cunnersdorf i. Riesengeb. — Schwarzburger Papierzellstoffabrik Richard Wolff, A.-G., Schwarza-Saalbahn. — Simonius'sche Cellulosefabriken A.-G., Wangen i. Allg. — Sulfitzellulosefabrik, Tillgner & Co., A.-G., Berlin. — Varziner Papierfabrik, Hammermühle, Bez. Köslin. — Verein für Zellstoff-Industrie, A.-G., Dresden. — Vogel, Bernheimer & Schnurmann G. m. b. H., Ettlingen i. Baden. — Zellstoff-Fabrik Ragnit A.-G., Ragnit i. Ostpr. — Zellstoff-Fabrik Waldhof, Waldhof b. Mannheim. — Zellstoff-Fabrik Waldhof, Tilsit.

Deutsches Zeichenpapier.

Das Ministerium hat nachstehenden Erlaß bekanntgegeben:

Zeichenmaterial deutschen Ursprungs verlangt der Minister in nachstehendem Erlaß: „Es ist zu meiner Kenntnis gelangt, daß bei den Staatsbehörden und in den Schulen als Zeichenpapier vielfach noch

Digitized by Google

das englische Whatmanpapier verwendet wird. Da nach einem Gutachten des Königlichen Materialprüfungsamtes in Dahlem der Ersatz dieses Papiers durch deutsche Erzeugnisse keine Schwierigkeiten bietet, so veranlasse ich die nachgeordneten Behörden, von der Verwendung englischen Zeichenpapiers in Zukunft abzusehen. Die etwa vorhandenen Bestände können aufgebraucht werden. Auch bei dem Bedarf an sonstigem Zeichenmaterial u. dgl. ist den Erzeugnissen deutschen Ursprungs nach Möglichkeit der Vorzug zu geben."

Beschränkung der Strohausfuhr aus den Niederlanden.

Nach einer im Morgenblatt des „Nieuwe Rotterdamsche Courant" vom 17. April 1915 erschienenen, dem „Het Volk" entnommenen Meldung drohte in den niederländischen Strohpappefabriken infolge der großen Strohausfuhr Mangel an Rohstoffen einzutreten. Um dem vorzubeugen, wurde eine aus fünf Mitgliedern bestehende Kommission ernannt, die mit den Strohausführern in der Provinz Groningen verhandelt hat. Hierbei ist eine Regelung dahin getroffen worden, daß die Händler zwei Fünftel ihres Strohvorrates den niederländischen Strohpappefabriken zu einem Preise abtreten müssen, der 2,50 Gulden für 1000 kg niedriger ist als der von ihnen bezahlte Höchstpreis, und daß die Regierung ihnen für die restlichen drei Fünftel die Ausfuhr nach dem Ausland gestattet.
(Bericht d. Kaiserl. Generalkonsulats in Amsterdam.)

Gemeinsame Verkaufsstelle westdeutscher Packpapierfabriken.

Die Firmen: Papierfabrik Hermes & Co., G. m. b. H., Düsseldorf, Niederrheinische Papier- u. Pappenfabrik, G. m. b. H., Neuß, Julius Schulte Söhne, G. m. b. H., Düsseldorf, J. Hahn, Papier- und Pappenfabrik, M.-Gladbach, Gebr. Strepp, G. m. b. H., Hochkoppelmühle bei Düren, Gebr. Sieger, G. m. b. H., Zülpich (Rhld.), W. Hanebeck, Berg.-Gladbach, A. Linneborn, Werdener Papierfabrik, Werden a. d. Ruhr, Gebr. Kayser, G. m. b. H., Kreuzau bei Düren, Jacob Kayser, Boisdorf bei Düren, Kreuzauer Papierfabrik, G. m. b. H., vorm. Gebr. Boltersdorf, Kreuzau (Rhld.), haben unter der Firma „Verkaufsstelle westdeutscher Packpapierfabriken G. m. b. H. in Düsseldorf", Breite Straße 25, eine gemeinschaftliche Verkaufsstelle gegründet. Zum Geschäftsführer wurde Herr Direktor Georg Neukirchner gewählt.

Erhöhung der Preise der Buchbindereien.

Der Verband deutscher Buchbindereibesitzer hat eine sofort eintretende Preiserhöhung bis zu 10 Prozent infolge der Verteuerung der nötigen Rohmaterialien beschlossen.

Vorsicht bei Kriegsversicherung durch italienische Firmen.

Wie der „Deutschen Export-Revue" von unterrichteter Seite mitgeteilt wird, erhalten deutsche Firmen jetzt vielfach Offerten für Transportversicherungen einschließlich der Kriegsgefahr von in Italien ansässigen Speditionsfirmen. Vor diesen Offerten, die infolge ihrer Billigkeit große Anziehungskraft ausüben, muß dringend gewarnt werden. In einem Paragraphen ist eine Bestimmung enthalten, wonach die Voraussetzung für den Abschluß der Versicherung die Erklärung bildet, daß die versicherten Waren, was sowohl Ursprungs- als auch definitiven Bestimmungsort anlangt, neutral sein müssen. Trifft diese Voraussetzung, d. h. die Richtigkeit einer solchen Erklärung nicht zu, so ist die ganze Versicherung natürlich hinfällig. Unter diesen Umständen ist es klar, daß solche italienischen Policen für deutsche und österreichische Bezieher nicht nur bedenklich, sondern fast wertlos sind.

Wie der Handelsvertragsverein weiter hört, soll es bei den Policen holländischer und dänischer Firmen zum Teil nicht viel anders liegen, weshalb allen Firmen nur geraent werden kann, sich solche Offerten genau anzusehen, falls sie es nicht überhaupt vorziehen sollten, die Versicherung für die Transportgefahr mit Einschluß des Kriegsrisikos bei deutschen Firmen vorzunehmen, die allerdings infolge ihrer besseren Bedingungen auch eine höhere Prämie fordern.

MARKT-BERICHTE

Berlin.

Das hervorstechendste Zeichen der Marktlage ist Befestigung der Preise auf der ganzen Linie. Die Einsicht, daß unter den obwaltenden Verhältnissen die früheren Preise nicht mehr zu halten sind, ist in die weitesten Kreise der Abnehmer gedrungen, so daß ernste Widerstände sich nicht bemerkbar machen. Die Frage dreht sich höchstens um das Maß der Erhöhungen. Aber auch dabei zeigt sich leichtes Entgegenkommen. Man sieht ein, daß es in der Hauptsache notwendig ist, die gebrauchte Ware auch wirklich geliefert zu erhalten. Das ist bei den herrschenden Schwierigkeiten das nächstliegende Ziel, hinter dem die Bedenken geringerer Natur zurücktreten müssen. In den Sorten des täglichen Bedarfs ist die Nachfrage recht lebhaft. Dieser läßt sich nicht, wie die weitergehenden Bedürfnisse, zurückstellen. Und dieser tägliche Bedarf ist groß genug, um die derzeitige Erzeugung mehr als genügend zu beschäftigen. Soweit es die Einrichtungen zulassen, suchen die Fabriken, deren bisherige Erzeugnisse durch den Krieg nicht gefragt sind, den Uebergang zu den jetzt verlangten Sorten zu finden. Es ist dafür noch Raum vorhanden und sogar zu wünschen, daß dies in weiterem Umfange gelingt. Damit wäre auch den Verlegenheiten mancher Fabriken gedient, die augenscheinlich die Wege noch nicht kennen, die zu diesem Ziele führen können.

Digitized by Google

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Köhler, Braunschweig.

Im allgemeinen ist der sizilianische Schwefelmarkt noch so ziemlich ohne Aenderung. In raffinierten Sorten ist für prompt bis Mitte Mai immer noch merkliche Knappheit vorhanden, infolge verminderter Herstellung durch Kohlenmangel und stärkerer Anforderungen. Auch die Förderung von Rohschwefel ist weniger geworden, teils wegen Kohlenmangel, teils wegen Arbeiterentlassungen, da die Minenbesitzer bei hochgeschraubten Löhnen wenig Verdienst haben, zumal jetzt bei der Kriegslage der Absatz allseitig viel geringer ist. Die sizilianischen Schwefelraffinerien kauften in letzter Zeit vom Konsortium ziemlich viel Rohschwefel auf, um Raffinaden daraus herzustellen. Die Nachfrage nach Schwefel via Genua und Venedig seitens Deutschlands und Oesterreichs ist lebhaft, nur sind die italienischen Dampfer knapp hierfür.

Heutige Marktnotierungen: die 100 Kilo Mark: bei jetziger Kriegslage ganz unverbindlich:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	13.90
» » » » IIIa » » »	13.65
» » » » IIIa ous » »	13.55
» » » » IIIa buona » »	13 45
» Rohschwefel brutto inkl. Sack 70 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	15.80
» » » » br. inkl. Sack	16.40
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	16.75
» » » in 1/8 Ztr.-Geb.	16 95
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	17 50
» Floristella halbraff. gem. » » » »	15.90
» Rohschwefel gem. » » » »	15 50

Prompte Kasse mit 1¼ % Skonto. Bordfrei (cif) Amsterdam, Rotterdam: bei Posten Mai bis Juni, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Jetzt wohl eher noch geeignet: nach je eingehenden Anfragen: bordfrei Genua, Venedig mit italienischen Dampfern: wohin augenblicklich die Frachten sich etwa 2,50 Mk. billiger stellen. Raffinaden ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweis billiger bei großen Posten: oder wenn im Verlaufe italienische Dampfer eben dahin anlaufen sollten; was aber jetzt seltener vorkommt, indem Mangel an Verschiffung.

Prima Alaun in Stücken in 5/8 Ztr.-Gebinden	13.90
» » gemahlen » 5/8 »	14.90
» Antichlor (Unterschwefels. Natron)	15.40
» China Clay 6% in Doppelsäcken Qualität extra	6.00
» » » » » » » I	6.75
» » » » » » » II	6.50
» » » » » » » III	6.25
» » » » » » » IV	5.75
» » » » » » » V	5.50
» » » » » » » VI	5.25
» China Clay weitere Nuancen 5.20 bis zu	4.25
» Chlorkalk 35/37% in Hartholz Geb.	14.75
» Chlorkalk 35/37% in Weichholz Geb.	14.25
» Chroms. Kali, rotes, kristall. nach Quant.	66.50—67.50
» » Natron, kristall.	56.50—57.50
» Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	7.50
» » » gemahlen » »	8.25
» Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	6.75
» » » » gut	6.25
» Satinite für die Papierfabriken in Säcken	6.50
» Soda, kaust. 70/72% in eisernen Trommeln	24.75
» » » 60/62% » » »	22.75

Die 100 Kilo: Kasse mit 1% Diskonto, bordfrei (cif) Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten Mai Juni-Raten, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden sollte.

Sachsen.

Die allgemeine Geschäftslage für Papier und Pappen hat auch in der vergangenen Woche keine Veränderung erfahren. Es herrscht jedoch viel Vertrauen für die Zukunft und ist für manche Sorten erhöhte Nachfrage eingetreten.

Auch im Holzstoffgeschäft regt es sich mehr, und manche Betriebe können wieder voll arbeiten. Wenn auch die Preise oft sehr zu wünschen übrig lassen, so hofft man doch mit der Zeit bessere Schlüsse, die einen Nutzen abwerfen, durchdrücken zu können.

Das Angebot in Schleifholz war bis jetzt immer reichlich, auch waren die Preise, der Zeit entsprechend, niedriger gehalten.

Der Wasserstand der Flüsse war andauernd gut, wobei noch viel unbenutztes Wasser, sogar bei ausgebauten Kräften, davonläuft.

Schlesien.

Der Monat April brachte der Papierfabrikation eine Überraschung; nämlich eine Anziehung der Zellstoffpreise, die an und für sich ja berechtigt ist. Da die Lage der Papierfabrikation begreiflicherweise keine rosige ist, so berührte die Erhöhung der Zellstoffpreise doch unangenehm, obwohl ja vorauszusehen gewesen war, daß die Zellstoffindustrie notgedrungen diesen Weg einschlagen mußte. Leider können die Papierpreise nicht immer folgen, denn es kommt noch immer vor, daß für Druckpapier und sogar für dünnere Sorten äußerst niedrige Preise geboten werden, welche Aufträge jede Fabrik ohne Bedenken zurückweisen müßte, was aber nicht der Fall zu sein scheint. Für bessere Papiere wurde teilweise ohne Anstand eine kleine Preiserhöhung erzielt. Hierbei war zu beobachten, daß seit Ende März für Rotations- und Formatdruck die Papiere dünner verlangt werden, was natürlich für die Papierfabriken ungünstig ist.

Die Lage der Fein- und Mittelfeinpapierfabrikation ist die gleiche wie in den Vormonaten, nur mit dem Unterschied, daß die Herstellungskosten ständig wachsen und nur in ganz wenig Fällen eine Preiserhöhung durchgeführt werden konnte.

Infolge der warmen Witterung der letzten Zeit ist Tauwetter eingetreten, so daß die Holzstoffabriken meist Überproduktion haben, da noch immer kein normaler Absatz vorhanden ist, weil viele Druckpapierfabriken noch teilweise einschichtig arbeiten und die meisten ihren Holzschliff selbst herstellen.

Die Pappenbranche ist gut beschäftigt und hat ebenfalls für einige Sorten einen kleinen Aufschlag erzielt, nur haben sich auch hier die Rohstoffe, namentlich für Graupappen, verteuert.

Altpapier ist teilweise schwer erhältlich, trotzdem höhere Preise bewilligt wurden; so erzielt Zeitungsmakulatur gegenwärtig einen hohen Preis. Im Holzhandel ist eine Aenderung bis jetzt nicht eingetreten, die Waldarbeit stockt, da es teilweise an geeigneten Arbeitskräften mangelt, zumal auch die Landwirtschaft jetzt mehr Arbeitskräfte in Anspruch nimmt.

Hessen-Nassau.

Die Marktlage ist in ganz Mitteldeutschland günstiger geworden; die Papierfabriken sind gut be-

Digitized by Google

schäftigt und in den Preisen sind Besserungen eingetreten, die nach und nach der gesamten Fabrikation zugute kommen werden. Der Abruf in holzhaltigen Papieren ist dringlicher geworden; indessen zeigen Vergleiche mit den Ziffern der Vormonate deutlich, daß es sich zunächst noch nicht um Bedarfssteigerungen handelt; die Dringlichkeit des Abrufs erklärt sich vielmehr aus der zu lange geübten Zurückhaltung, die es mit sich brachte, daß man die Lagerbestände völlig aufbrauchte, ehe man sich dazu verstand, die geforderten höheren Preise zu bewilligen. Immerhin ist der Bedarf an holzhaltigen Papieren größer geworden; viele, auch kleinere Zeitungen, können im ersten wie im zweiten Jahresviertel Zuwachs ihrer festen Bezieher buchen und langsam hat sich in den letzten Monaten auch das Anzeigengeschäft wieder gehoben, so daß vermehrter Beilagenbedarf erforderlich geworden ist. Dies hat vor allem das Geschäft in Rotationspapieren vorteilhaft beeinflußt. Wie weit man den Anregungen, die Druckpapierpeise zu erhöhen, seitens des Verbandes Deutscher Druckpapierfabrikanten stattgeben wird, läßt sich noch nicht sagen; eine Erhöhung der Verkaufspreise für holzhaltige Papiere läßt sich jedoch nicht umgehen, da die Selbstkosten der Herstellung durch verhinderte Vollausnützung der Betriebseinrichtung und durch Verteuerung vieler Roh- und Halb- sowie technischer Hilfsstoffe stark gestiegen sind. Um Betriebsersparnisse zu erzielen, sind verschiedene mitteldeutsche Papierfabriken wieder zur Doppelschicht übergegangen, allein das Fehlen der durchgebildeten Arbeitskräfte hat eine nennenswerte Einsparung von Betriebsausgaben bisher verhindert. Auch für holzhaltige maschinenglatte sowie satinierte Schnellpressendruckpapiere rechnet man mit Sicherheit auf eine Erhöhung der Preise, zumal die Auftragseingänge durchweg recht lebhaft geblieben sind. Mittelfeine satinierte Holzpapiere waren lebhaft gefragt, da die Vorräte durchweg bescheidene sind; das gleiche ist von Prospektpapieren und Umschlägen zu sagen, während Affichen noch immer unter einer Stille leiden, denn für Plakatreklame wird noch wenig angefordert, und eine Wendung zum Besseren wird nicht so bald eintreten. Eine kraftvolle Wendung zur Erstarkung hat der Packpapiermarkt von neuem genommen. Sowohl die teueren, starkzellstoffhaltigen wie auch die gewöhnlicheren Schrenz- und Javapackpapiere haben einen flotten Absatzmarkt; die Preise haben in Anbetracht der Festigkeit des Zellstoffmarktes durchweg für fettdichte und Pergamynpapiere Aufbesserungen gebracht, die auch seitens der Kundschaft glatt bewilligt worden sind. Graue Packpapiere werden namentlich in den Gewichten unter 75 bis herab auf 60/65 Gramm flott abgerufen und die geforderten Teuerungszuschläge von 10 Prozent sind willig angelegt worden. In recht erfreulicher Weise hat sich auch ein Teil des Marktes in holzfreien Papieren erholen können. Holzfrei Schreib und Druck, namentlich auch Werk- und Katalogdruck in den niedrigeren Preislagen, wird sehr viel abgerufen, obgleich auch hier die Hersteller mit Preiserhöhungen einheitlich vorgegangen sind. Im feineren und teueren Papier ist aber das Geschäft sehr still und ganz besonders leiden Kunstdruck- und Autotypiepapiere, ferner Chromokunstdruck und feinere Elfenbeinkartons unter der sehr großen Einschränkung, die in bezug auf die Entfaltung feinerer Reklame oder die Herausgabe von Kunstwerken des Buch- oder Steindrucks seit langer Zeit schon besteht.

Skandinavien.

Holzstoff: Auch in den verflossenen beiden Wochen ist eine Aenderung der Marktlage nicht eingetreten, und es ist auch wohl mit Bestimmtheit darauf zu rechnen, daß eine Besserung des Geschäftes während der Dauer des Krieges nicht erfolgen wird. Hin und wieder macht sich wohl eine gewisse Nachfrage nach skandinavischem Holzstoff bemerkbar. Geschäfte werden aber in den meisten Fällen durch die Unmöglichkeit, Verladungen vorzunehmen, vereitelt.

Zellstoff: Die Nachfrage von den Vereinigten Staaten von Nordamerika und auch von einigen anderen überseeischen Ländern hat sich in letzter Zeit gehoben. Die skandinavischen Fabriken sind aber sehr zurückhaltend mit der Abgabe von Angeboten, da es nicht einmal möglich ist, die bisher eingegangenen Lieferungsverpflichtungen infolge Mangels an Kohlen und Chemikalien zu erfüllen, und neue Verkäufe somit, selbst für kleine Quanten, nicht in Frage kommen können. Die Preise sind unverändert.

VERMISCHTES

Geschäfts-Berichte.

Norddeutsche Cellulosefabrik A.-G. in Königsberg i. Pr. Die Norddeutsche Cellulosefabrik hat nach den vorangegangenen ertragreichen Jahren seit Kriegsbeginn mit großen Schwierigkeiten zu kämpfen gehabt. Es wurden ihr gleich Anfang August etwa zwei Drittel der Beamten und Arbeiterschaft entzogen, so daß bereits am 4. August der Betrieb eingestellt werden mußte. Ein Teil der verbliebenen Arbeiter wurde mit Ausbesserungen und ähnlichen Arbeiten beschäftigt, die lediglich Ausgaben erforderten. Hierfür und für die Unterstützung von Kriegsteilnehmern waren insgesamt 148 000 Mk. aufzuwenden; außerdem entstanden hohe Zinsausgaben durch die großen Vorräte. Letztere kommen indes der Gesellschaft jetzt sehr zustatten. Die Abrechnung ergibt nach Abschreibungen von 225 754 Mk. (619 436 Mk.) einen Reingewinn von 274 953 Mk. (780 216 Mk.). Daraus werden 3 Proz. (15 Proz.) Dividende gezahlt und 141 953 Mk. (147 217 Mk.) vorgetragen. Die Bilanz verzeichnet Vorräte an Celluloseholz einschließlich Anzahlungen mit 7,34 (5,77) Mill. Mk.

Kraft & Knust Aktien-Gesellschaft (Papierfabrikation) in Berlin. Die Gesellschaft erzielte in 1914 einen Gesamtrohgewinn von 56 966 Mk. (i. V. 71 324 Mk.). Nach Absetzung der Handlungsunkosten mit 29 759 Mk. (i. V. 32 922 Mk.) und nach Verwendung von 9386 Mk. (i. V. 9884 Mk.) zu Abschreibungen verbleibt ein Reingewinn von 12 906 Mk. (i. V. 21 246 Mk.), woraus eine Dividende von wiederum 5 Proz. auf die Vorzugsaktien gezahlt wird, während die Stammaktien diesmal keine Dividende erhalten (i. V. 5 Proz.). Die Verwaltung bemerkt, daß der Krieg zunächst einen großen Teil der Fabrikation vollständig lahmlegte, und erst im Oktober konnte die Arbeit, wenn auch in beschränktem Maße, wieder aufgenommen werden. Die Generalversammlung genehmigte den Jahresabschluß entsprechend den Anträgen der Verwaltung.

Digitized by Google

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Aachen. Als jetziger Inhaber der Firma J. J. Meyendresch, Kartonagenfabrik in Aachen, wurde der Kaufmann Leonhard Joncker daselbst eingetragen. Der Uebergang der in dem Betriebe des Geschäfts begründeten Forderungen und Verbindlichkeiten ist bei dem Erwerbe des Geschäfts durch den Leonhard Joncker ausgeschlossen.

Aschaffenburg. Aktiengesellschaft für Maschinenpapierfabrikation in Aschaffenburg. Fabrikdirektor Richard Ilgner in Aschaffenburg ist als weiteres Vorstandsmitglied bestellt.

Aschersleben. H. C. Bestehorn, Papierwaren-Fabrik in Aschersleben. Die Gesamtprokura des Kaufmanns Hugo Wünscher in Aschersleben ist erloschen. Dem Syndikus Dr. Theodor Wohlfarth und dem Kaufmann Otto Pee, beide in Aschersleben, ist Gesamtprokura erteilt dergestalt, daß je zwei Prokuristen zusammen die Firma rechtsgültig zeichnen.

Berlin. Georg Gerlach & Co., Aktiengesellschaft, Bromsilberkartenfabrik in Berlin. Reinhold Schumann in Berlin ist nicht mehr Vorstandsmitglied der Gesellschaft, zum Vorstandsmitglied ist ernannt Kaufmann John Hirsch in Berlin-Pankow.

Berlin. Amerikanische Carbon-Papier-Fabrik, Gesellschaft mit beschränkter Haftung: Durch Gesellschafterbeschluß vom 12. März 1915 ist die Firma geändert in: Deutsche Kohlepapier-Fabrik, Gesellschaft mit beschränkter Haftung.

Dresden. Reinicke & Rubin, Buch- und Lichtdruckerei in Blasewitz. Die Firma und die Prokura der Kaufmannsehefrau Rubin, geb. Sturtzebecher, sind erloschen.

Hamburg. Emil Billhofer, Papiergroßhandlung. Gesamtprokura ist erteilt an Georg Otto Henri Billhofer und Carl Johann Dürbek.

Hannover. J. C. Kayser & Giesecke, Papiergroßhandlung. Dem August Wegener in Hannover ist in der Weise Gesamtprokura erteilt, daß derselbe berechtigt ist, zusammen mit einem anderen Prokuristen die Firma zu zeichnen und die Gesellschaft zu vertreten. Die Prokura des Emil Venzke ist erloschen.

Hannover. Wiener & Siemsen, Papierhandlung. Der Ehefrau Elly Siemsen, geb. Hodecker, in Hannover ist Prokura erteilt.

Kirchheim unter Teck. Otto Ficker, Briefumschlag- und Papierwarenfabrik, Papiergroßhand-

Zu **kaufen** wird gesucht:

Papier-Fabrikant I–XI.

Offerten erbeten an

Brockhaus & Pehrsson, Leipzig,
Querstraße 16.

Leipzig.

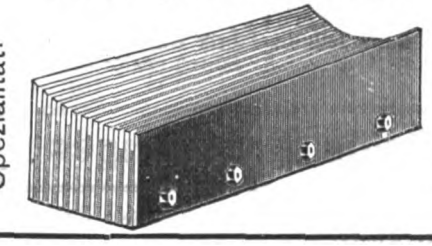
Zwei Papierfachleute, bei Verlegern und in Druckereien seit Jahren vorzüglich eingeführt, suchen

Vertretungen von großen Papierfabriken

in holzfreien, in besseren holzhaltigen Druckpapieren, in Umschlagpapieren, :: Kunstdruck- und Chromopapieren ::

Gefl. Angebote erbitte unter **P. F. 5696** an die Exp. d. Zeitung selbst.

Heinr. Hoffmann & Co.
Werkzeugfabrik Hagen i. W.



Chlorkalk-, Soda-, Alaun-etc. Fässer

laufend gegen Kasse im voraus gesucht.

Gefl. Angebote unter **P. F. 5699** an die Geschäftsstelle des »Papier-Fabrikant«.

Zu kaufen gesucht
für die
Papierfabrikation geeignetes prima Kaolinvorkommen mit guter Ausbeute.

Dasselbe muß möglichst zentral in Deutschland liegen und möglichst Bahn- oder Wasseranschluß haben. Nur nichtanonyme Offerten können berücksichtigt werden.

Angebote mit genauer Angabe der Lage der Kaolinvorkommen unter **P. F. 5692** an die Exp. d. Blattes.

Mineralmahl- und Schlämmwerke J. Elias, Prag VII, Bohemia

liefert auch **während des Krieges** und für Abschluß **(außer Syndikat)**

böhmischen Kaolin **als Ersatz für engl. China Clay**

5610 **in hervorragenden Qualitäten**

Digitized by Google

lung in Kirchheim. Die Gesamtprokura des Karl Junginger ist erloschen.

Krappitz. Papierfabrik Krappitz, Aktiengesellschaft in Krappitz, Zweigniederlassung in Kosel. Durch Beschluß des Aufsichtsrates vom 27. Februar 1915 ist Direktor Carl Bopp aus Hanau am Main zum Vorstandsmitglied bestellt worden. Derselbe ist berechtigt, die Gesellschaft gemeinschaftlich mit einem weiteren Mitglied des Vorstands, einem stellvertretenden Mitglied des Vorstands oder einem Prokuristen zu vertreten.

Leipzig. Die bekannte Verlagsanstalt Bibliographisches Institut in Leipzig wurde, unter Ausscheidung ihrer russischen Interessen, in eine Aktiengesellschaft mit 4½ Mill. Mk. Aktienkapital umgewandelt. Es handelt sich um eine Familiengründung. Den ersten Aufsichtsrat bilden Justizrat Dr. Franz Hillig-Leipzig als Vorsitzender, Direktor Ernst Petersen von der Allgemeinen Deutschen Creditanstalt als stellvertretender Vorsitzender, ferner Prof. Dr. Anton Kippenberg und Direktor Richard Mentz.

Leipzig. Max Schröter Nachf. Julius Liebert, Papierhandlung, in Leipzig. Franz Julius Liebert ist infolge Ablebens als Inhaber ausgeschieden. Clara Emilie verw. Liebert, verw. gewesene Franke, geb. Farl, in Leipzig ist Inhaberin.

Plauen i. V. Hans Lang, Kartonagenfabrik, in Plauen. Wilhelm Berthold Friedrich Hans Lang ist ausgeschieden; der Kaufmann Paul Otto Hertel in Plauen ist Inhaber; er haftet nicht für die im Betriebe des Geschäfts begründeten Verbindlichkeiten des bisherigen Inhabers; es gehen auch nicht die in diesem Betriebe begründeten Forderungen auf ihn über.

Todesfälle.

Den **Heldentod fürs Vaterland** starb Herr Toni Papst, Betriebsleiter der Freiherrlich von Meinhoffschen Pappenfabrik in Frohnleiten (Steiermark).

Elverum (Norwegen). Hof- und Waldbesitzer Gunder Sätersmoen, Mitgründer der großen finnischen Sulfatzellulosefabrik Halla Aktiebolag bei Kotka, ist im Alter von 83 Jahren gestorben. A.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz wurden ausgezeichnet:

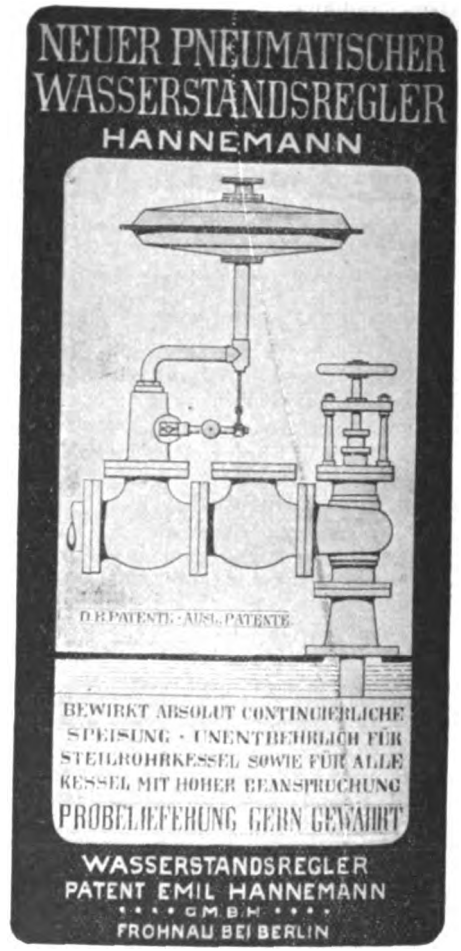
Herr Einj.-Unteroffizier Bernh. Schimanck, Papierchemiker.

Herr Unteroffizier Karl Keil, Saalmeister der Papierfabrik Hegge bei Kempten, unter gleichzeitiger Beförderung zum Vizefeldwebel.

Herr Erich Richard, Sohn des Herrn A. Richard, Pappenfabrik in Godendorf (Mecklenb.).

Herr Fritz Radtke, Heizer der Königsberger Zellstoffabrik A.-G.

Lenzin Annalin
in feinsten Qualitäten liefert prompt u. preiswert
Karl Otte, Gips- u. Gipsdielenfabrik
Niedersachswerfen am Harz.



Umsonst
erhalten Sie durch unser Blatt Auskünfte über Bezugsquellen für alle Bedarfsartikel

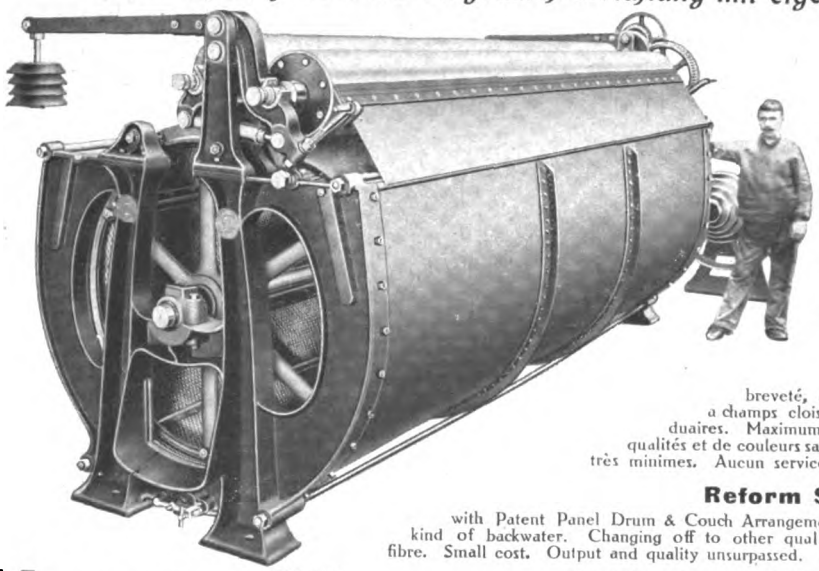
Wir liefern regelmäßig
NORDISCHE Kraft-Natron-Zellulose
in **extra fester Qualität,** für **Kraft- u. Sackpapiere** speziell angefertigt.
Gefl. Anfragen an
Wertheim Export Company m. b. H.
HAMBURG

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur **A. Lutz,** Gross-Lichterfelde-West; für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur **Carl Franck,** Karlshorst-Berlin; für den geschäftlichen Teil: **Stefan Adfeldt,** Berlin. — Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des „Papier-Fabrikant", Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142.

Digitized by Google

Reform-Stoffänger D. R. u. Ausl.-P.

mit Teilfeldzylinder und Abgautschvorrichtung mit eigenem Antrieb



Filtriert alle Abwässer

mit höchster Ausbeute, ohne Störung bei wechselndem Stoffgehalt, Gautschbruch u. Sortenwechsel. Geringste Betriebskosten, keine Wartung! 1a Referenzen.

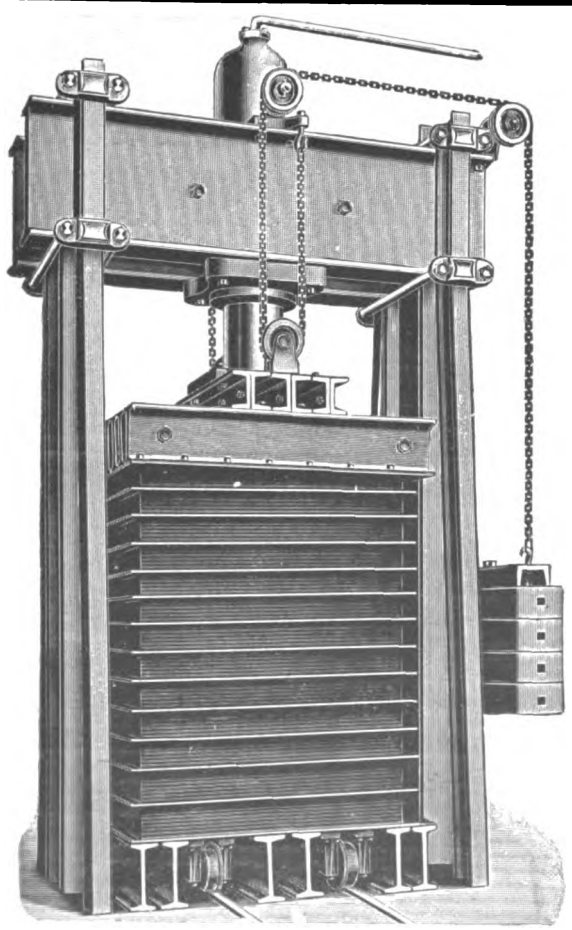
Ramasse-pâte „Réforme"

breveté, avec dispositiv coucheur et cylindre a champs cloisonnés, filtre toutes les eaux résiduaires. Maximum de rendement. Changement de qualités et de couleurs sans perte de fibre. Frais d'entretien très minimes. Aucun service spécial.

Reform Saveall

with Patent Panel Drum & Couch Arrangement with own drive, filters every kind of backwater. Changing off to other qualities and colours without loss of fibre. Small cost. Output and quality unsurpassed. No special attention.

Hermann Wangner, Metalltuch- und Maschinenfabrik, **Reutlingen**



Original

Häusser-Presse

Unerreicht in Leistung und dauernder Betriebssicherheit.

Naß-, Pack-, Glätt-, Präge-, Ballen-Pressen

usw. usw.

Original 4081

Häusser-Presspumpen

für Hand- und Kraftbetrieb

mit **automatischer Druckregulierung** arbeiten **zuverlässig** und **ohne** Störung.

Glänzende Zeugnisse über nahezu **30 Jahre** arbeitende, als auch neuerdings gelieferte Anlagen zu Diensten.

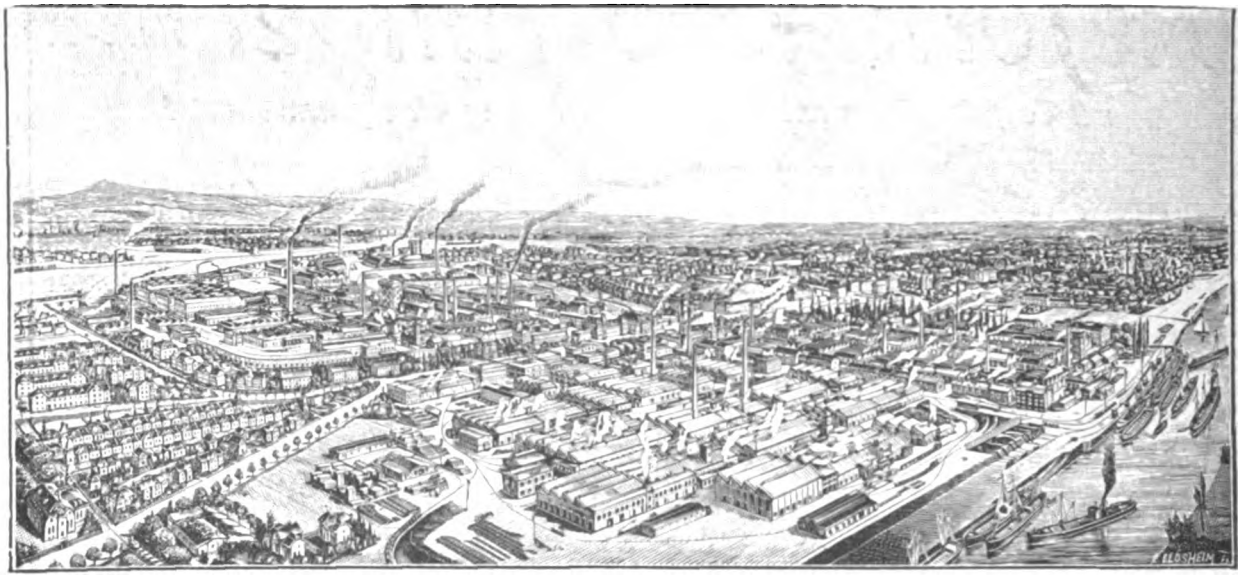
Kostenanschläge, Ingenieurbesuch ohne Verbindlichkeit.

M. Häusser, Spezialfabrik hydraul. Pressen **Neustadt** (Rheinpfalz.)

Geschäftsgründung 1852.

Digitized by Google

Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning, Höchst a. M.



empfehlen für **alle Zweige der Papierindustrie**

Anilin-, Resorcin- und Naphthalin-Farbstoffe in allen Nuancen und Qualitäten

Natrium-Sulfit und Bisulfit, fest und flüssig, Kalium-Sulfit und Bisulfit, Hydrosulfit O und NF, kaustische Soda in Schuppen, Salz-, Schwefel- und Akkumulatoren-Säure, Oleum usw.

Originelle, größtenteils patentrechtlich geschützte Verfahren zur Herstellung von Papierspezialitäten

Spezialmusterkarten auf allen Stoffarten 4931

Eingesandte Muster werden schnellstens und genau imitiert; fachmännische Ratschläge gerne erteilt

Thonwerk Biebrich A.-G.

Chamottefabrik Biebrich a. Rh.

Säurebeständige Fabrikate | **Hochfeuerfeste Produkte**

Für die Zellulose- und chemische Industrie: Beste säurebeständige Spezial-Qualität (im Scherben durch und durch gesintert), widerstandsfähig gegen Temperaturschwankungen, als Futtersteine für Zellulose-Kocher und Laugebehälter, für Säuretürme (Glover- und Gay-Lussac usw.), Spezial-Qualität für Röstöfen (nach Maletra usw. und für mechanische Röstöfen), Platten für säurebeständigen Flurbelag, Alkalibeständige Steine, Chamotte- und Generatorsteine aller Art, Retorten, Muffeln usw. :: Geübte Poliere werden auf Wunsch gestellt. 5094

Zurzeit vorteilhaftester und billigster Ersatz für Harz und tierischen Leim

Gerbleime

Konzentrierte Leime und kalt lösliche Holländerleime

Mitscherlichs Fabrik, Hof i. B.

Druck von Otto Elsner A.-G., Berlin S.

Digitized by Google

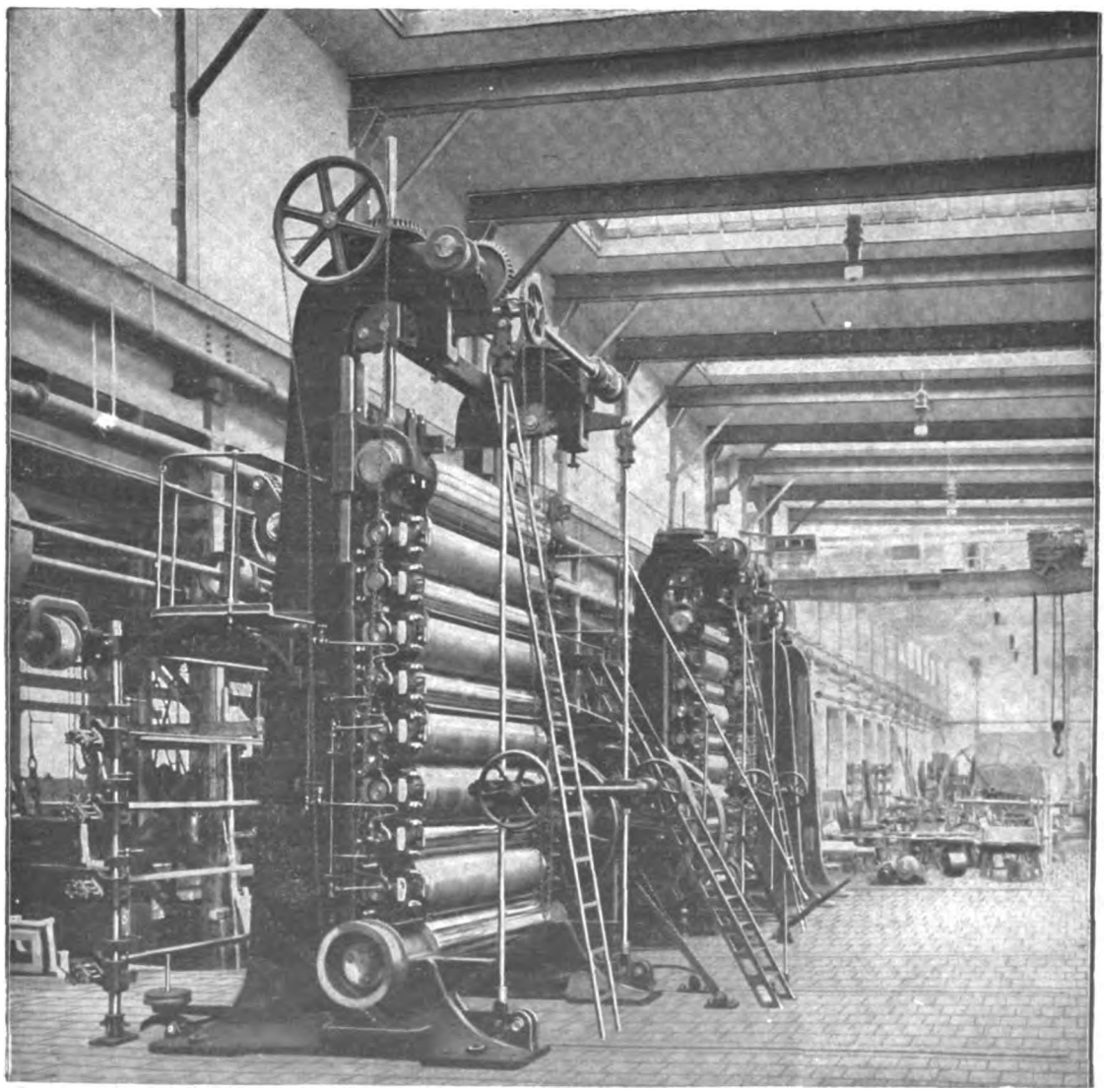
LE FABRICANT DE PAPIER ✠ DER ✠ THE PAPER MAKER

PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 19. Berlin, 7. Mai 1915. XIII. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Rollenkalander mit Vorgelege für zwei Geschwindigkeiten, für Transmissions- oder konstanten, elektr. Antrieb

Digitized by Google

Um das mir noch verbliebene Arbeiterpersonal zu beschäftigen

erhalte ich meinen Betrieb auch während des Krieges voll aufrecht

Ich bin daher wieder in der Lage, meine geehrte Kundschaft in gewohnter, sorgfältiger Weise zu bedienen

Aufträge werden in kürzester Frist erledigt. Ebenso können **Kreismesser und andere Ersatzteile** für meine Schneidmaschinen, da meist vorrätig, jederzeit rasch geliefert werden

Im Bau befinden sich z. Zt:

Einige Präzisions-Papierrollen-Schneid- und Wickelmaschinen
Mod. D, I und II mit Universal-Antrieb, für Schmalschnitt

Einige Präzisions-Umrollmaschinen für Rotationsrollen
des neuesten Modells IV, und verschiedene

Kreismesser-Schleif- und Hülsenabstech-Maschinen

Gandenberger'sche Maschinen-Fabrik

GEORG GOEBEL Darmstadt

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen. Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort.

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet.

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend.

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall.

Herausgegeben von **Otto Elsner** Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XIII. Jahrgang **BERLIN, 7. Mai 1915** **Heft 19**

Inhalt:

Seite	
294—296	Bericht über die Tätigkeit des Königl. Materialprüfungsamtes im Betriebsjahre 1913
296—297	Die Festigkeit von lufttrockenem und genäßtem Pergamentpapier.
298—308	Patent-Umschau — Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Vermischtes

Sommaire:

Page	
296	Rapport sur les travaux du laboratoire royal pour l'essai des matériaux, de Berlin-Lichterfelde pendant l'année 1913
297—298	Résistance du papier parchemin végétal
298—308	Revue des brevets — Marchés — Petites nouvelles

Contents:

Page	
296	Report on the Work done by the Royal Institute for Testing Materials in Berlin-Lichterfelde West, during the Year 1913
297—298	The Strenght of Parchment Paper
298—308	Review of Patents — Markets — Miscellanea

Papiermacher-Berufsgenossenschaft, Sektion V.

Einladung.

Die Herren Sektionsmitglieder werden hierdurch gemäß § 23 der Satzung zu der am **Donnerstag,** den **27. Mai 1915,** mittags punkt 1 Uhr, in **Cöln,** im Hotel »Monopol«, am Wallrafplatz, stattfindenden **Sektionsversammlung** ergebenst eingeladen.

Tagesordnung: 1. Vorlage des Geschäftsberichts für 1914. — 2. Prüfung und Abnahme des Rechenschaftsberichts für 1914 und Antrag auf Erteilung der Entlastung. — 3. Voranschlag der Verwaltungskosten für 1916. — 4. Wahl dreier Rechnungsprüfer und deren Ersatzmänner. — 5. Verschiedenes.

Cöln, den 26. April 1915. **Der Sektionsvorstand.** G. Renker, Vorsitzender.

Bekanntmachung
für die Mitglieder der Sektion VII der Papiermacher-Berufsgenossenschaft.

Die Mitglieder unserer Sektion laden wir hiermit zur **Sektionsversammlung,** die **Donnerstag,** den **3. Juni 1915,** mittags 1½ Uhr in Kastens Hotel zu **Hannover,** Theaterplatz, stattfinden soll, ergebenst ein.

Tagesordnung: 1. Verwaltungsbericht für das Jahr 1914 und geschäftliche Mitteilungen. — 2. Prüfung und Abnahme der Rechnung über die Verwaltungskosten der Sektion VII für 1914. — 3. Feststellung des Voranschlages der Verwaltungskosten für 1916. — 4. Wahl des Ausschusses zur Vorprüfung der Rechnung über die Verwaltungskosten für 1915. — 5. Laufende Verwaltungsangelegenheiten und Anträge aus der Mitte der Versammlung.

Berlin SW. 11, den 30. April 1915.
Dessauer Straße 2 („Papierhaus").

Vorstand der Sektion VII der Papiermacher-Berufsgenossenschaft.
Ferd. Eppen, Vorsitzender.

Anzeigenschluß für die nächste Nummer: Dienstag, den 11. Mai.

Digitized by Google

Bekanntmachung
für die Mitglieder der Sektion X der Papiermacher-Berufsgenossenschaft.

Die Mitglieder unserer Sektion laden wir hiermit zur **Sektionsversammlung,** die **Freitag,** den **14. Mai 1915,** mittags 1½ Uhr, im »Papierhaus«, Dessauer Straße 2 zu **Berlin SW. 11,** stattfinden soll, ergebenst ein.

Tagesordnung: 1. Verwaltungsbericht für das Jahr 1914 und geschäftliche Mitteilungen. — 2. Prüfung und Abnahme der Rechnung über die Verwaltungskosten der Sektion X für 1914. — 3. Feststellung des Voranschlages der Verwaltungskosten für 1916. — 4. Wahl des Ausschusses zur Vorprüfung der Rechnung über die Verwaltungskosten für 1915. — 5. Laufende Verwaltungsangelegenheiten und Anträge aus der Mitte der Versammlung.

Berlin SW. 11, den 29. April 1915.
Dessauer Straße 2 („Papierhaus").

Vorstand der Sektion X der Papiermacher-Berufsgenossenschaft.
Fritz Steinbock, Vorsitzender.

Bericht über die Tätigkeit des Königl. Materialprüfungsamtes im Betriebsjahre 1913.

(Fortsetzung und Schluß aus Heft 18, S. 281.)

In einer weiteren Strafsache sollte festgestellt werden, ob in dem Datum „24. 12. 1912" die 1 in der Monatsangabe nachträglich hinzugefügt worden war und das Datum also ursprünglich „24. 2. 1912" gelautet hatte. Der folgende Befund ergab, daß mit großer Wahrscheinlichkeit die 1 der Monatszahl nicht gleichzeitig mit der Tages- und Jahresangabe geschrieben, sondern nachträglich hinzugefügt worden war.

Die Tinte der 1 war, da sie gerade in einem Kniff stand, durch das Papier durchgedrungen, andere Schriftzüge, die ebenfalls über den Kniff hinwegliefen, waren dagegen nicht durchgeschlagen. Wäre der Kniff schon vorhanden gewesen, als die Quittung ausgeschrieben wurde, so wären auch die übrigen Schriftzüge durchgeschlagen. Die 1 war also erst geschrieben worden, nachdem die Quittung geknifft war, das übrige jedoch vor dem Kniffen des Blattes.

Die chemische Prüfung der Tinte ergab ferner, daß die zum Ausfüllen der Quittung benützte Tinte nach dem Kopieren mit Salzsäure einen grünen Farbstoff erkennen ließ, der bei der fraglichen 1 nicht vorhanden war. Es handelte sich also bei der 1 um eine andere Tintensorte, und auch hieraus ging hervor, daß die 1 nachträglich hinzugefügt war*).

Einer ausländischen Papierfabrik war das von ihr gelieferte Papier, das zu Modebildern Verwendung finden sollte, zurückgegeben worden, weil es nach dem Aufschablonieren von Wasserfarben scheckig wurde. Die Fabrik führte das Scheckigwerden darauf zurück, daß die Farben vor dem Auftragen nicht genügend gelöst waren.

Eingehende Versuche mit den eingeschickten Proben und mit Farben aus den Beständen des Amtes ergaben jedoch, daß der Fehler auf die Eigenschaften des Papiers zurückzuführen war.

Auf Grund des § 7 der „Bestimmungen über das von den Behörden zu verwendende Papier" erhielten 36 Fabriken Mitteilungen über die mit ihren Papieren im Auftrage von Behörden ermittelten Versuchsergebnisse. Insgesamt sind im Betriebsjahr 1913 839 Mitteilungen an die erwähnten 36 Fabriken versendet worden.

Im Etatsjahr 1913 wurde ein neues Wasserzeichen angemeldet, nämlich das der „Elberfelder Papierfabrik Aktiengesellschaft Zehlendorf".

Im Kalenderjahre 1913 wurden im Auftrage von Behörden 1021 Papiere vollständig untersucht, hiervon genügten 937 Papiere = 91,8 Prozent den vorgeschriebenen Lieferungsbedingungen, während 84 Papiere = 8,2 Prozent diesen nicht entsprachen. Die Verstöße waren im allgemeinen nicht schwerer Art.

Papiertechniker konnten im Berichtsjahre nicht ausgebildet werden, weil der bisher benützte Raum zur Ausführung amtlicher Arbeiten notwendig gebraucht wird.

In der Druckerei einer Zeitung trat ein penetranter Geruch auf, der sich auch auf das Zeitungspapier übertrug; infolgedessen wurden dem Papierlieferanten Vorstellungen gemacht. Dieser vermutete, daß die beobachteten Mißstände nicht auf das Papier, sondern auf die verwendete Druckfarbe zurückzuführen seien. Diese Annahme wurde durch Untersuchung der Farbe bestätigt, da beträchtliche Mengen mit Wasserdampf flüchtigen Oeles zugegen waren.

*) Eine ganze Reihe von Fällen, in denen das Amt zum Aufdecken von Fälschungen usw. seitens der Gerichtsbehörden herangezogen wurde, ist unter Beigabe zahlreicher Abbildungen in den „Mitteilungen" unter dem Titel: Die Materialprüfung im Dienste der Justiz von Professor W. Herzberg veröffentlicht worden. 1911: Ergänzungsheft II, S. 1 und 1914, Heft 1, S. 32.)

Digitized by Google

Ein zum Verpacken von blanken Maschinenteilen und Glanzblech dienendes Oelpapier war öfters mit dem betreffenden Stück festgerostet. Es wurde ermittelt, daß das in dem Papier enthaltene benzollösliche Imprägnierungsmittel eine hellbraune kautschukartige, nach oxydiertem fetten Oel riechende Masse, hohen Gehalt an freier Oelsäure aufwies, die offenbar den Metallangriff bedingt hatte.

Im Laufe der letzten Jahre waren mehrfach Proben von Harzleim, der für die Papierfabrikation von Bedeutung ist, auf Zusammensetzung zu prüfen. Infolge der hohen Harzpreise sucht man seit einiger Zeit das Harz teilweise durch andere leimend wirkende Stoffe, wie z. B. Stärke, Tierleim, Pflanzenleim usw., zu ersetzen. Durch Gegenwart dieser Ersatzmittel wird die Untersuchung des Harzleims erschwert. Ein für alle Fälle anwendbarer Prüfungsgang ist von J. Marcusson ausgebildet worden.

Einen erfreulichen Aufschwung hat die Prüfung von Tinten genommen. Dies ist wohl vornehmlich auf die Einführung der amtlichen Kennmarken für Tinten zurückzuführen. Nach den neuen, im letzten Etatsjahre in Kraft getretenen Grundsätzen für amtliche Tintenprüfung müssen die für die vorgeschriebenen Verwendungszwecke in Betracht kommenden Tinten eine Kennmarke tragen. Diese Kennmarke wird in eine amtliche Liste eingetragen. Sie enthält einen Gewährleistungsvermerk des Erzeugers für die bedingungsgemäße Beschaffenheit der in der Flasche enthaltenen Tinte. An die Eintragung der Kennmarke in die amtliche Liste ist die Bedingung geknüpft, daß das Amt das Recht hat, auf Kosten des Markeninhabers jederzeit Nachprüfungen der bedingungsgemäßen Beschaffenheit vorzunehmen. Im Falle des Nichtgenügens werden Verwarnungen erteilt, gegebenenfalls wird sogar die Streichung der Eintragung beantragt. Wenn auch auf diese Weise eine gewisse Kontrolle über die bedingungsgemäße Beschaffenheit der Tinte durchgeführt wird, um so mehr als auch die Fabrikanten selbst im allgemeinen ein berechtigtes Interesse daran haben, festzustellen, ob ihre eigene Tinte den Bedingungen genügt, um sich vor Schädigungen zu hüten, so ist es doch erwünscht und liegt im eigenen Interesse der Verbraucher, wenn diese von Zeit zu Zeit durch Beantragung von Nachprüfungen sich auch selbst von der bedingungsgemäßen Beschaffenheit der gelieferten Tinten überzeugen.

In das Berichtsjahr fällt die Einführung dieser Kennmarkenliste, in die während des Berichtsjahres 55 Tinten eingetragen worden sind.

In einem Patentstreit, bei dem es sich um Ausführung eines Verfahrens zur Herstellung von Eternit-Platten handelte, wurden im Auftrage des Patentamtes in Gegenwart von Vertretern des Patentamtes und eines Vertreters des Materialprüfungsamtes Platten nach dem streitigen Verfahren erzeugt und im Amt geprüft.

Der Ausgang des Streites ist nicht bekannt geworden.

Die für die Prüfung von Luftballonstoffen aufgestellten Apparate sind auch im vergangenen Jahre häufig in Tätigkeit getreten.

In der Abteilung für papier- und textiltechnische Prüfungen sind vorhanden Einrichtungen zur Prüfung der Ballonstoffe auf Faserart, Festigkeit, Wetterbeständigkeit und Verhalten gegen Sonnenlicht und Feuchtigkeit. Ballonstoffe können aber jetzt nach jeder Richtung hin geprüft werden.

Bei einer Anzahl verschiedenartiger Ballonstoffe, darunter metallisierte, wurde der Einfluß verschieden langer Lagerung unter dem Einfluß der Witterungsverhältnisse studiert; die Prüfung erstreckte sich auf Haltbarkeit der Färbung, der Kautschukschichten, Aenderung des Quadratmetergewichtes, der Reiß- und Zerplatzfestigkeit und der Gasdurchlässigkeit.

Die Fettdichtigkeit von Pergamentersatz- und Pergamynpapier wird im Handel mit diesen Papieren bekanntlich vorzugsweise nach der sogenannten „Blasenprobe" beurteilt. (Wirft das Papier über einer offenen Flamme Blasen, so gilt es als fettdicht, im anderen Falle nicht.) Da es aber auch Papiere der genannten Art gibt, die beim Erhitzen keine oder nur sehr wenig Blasen werfen, trotzdem aber sehr fettdicht sind, kann der Blasenprobe eine ausschlaggebende Bedeutung bei der Beurteilung nicht zuerkannt werden. Im Amt wird daher stets direkt unter Verwendung von Terpentinöl, Schmalz, Butter usw. gearbeitet, und um dies in stets gleicher Weise ausführen zu können, soll ein geeignetes, leicht ausführbares Verfahren ermittelt werden. Verschiedene Papierfabrikanten haben das hierzu erforderliche Papier in entgegenkommendster Weise zur Verfügung gestellt.

Die Normalien für Roh-Dachpappe, entstanden unter Mitwirkung des Amtes, sind inzwischen vom Verein Deutscher Rohpappen- und dem der Dachpappenfabrikanten als bindend anerkannt worden. (Veröffentlicht sind die Normen in den Mitteilungen aus dem Königl. Materialprüfungsamt 1912 S. 176.)

Um Grundlagen für Ausbildung von Normen für Dachpappen zu gewinnen, wurden 12 verschiedene Pappen auf Gehalt an Bitumen, an Sand sowie auf Zusammensetzung des Bitumens geprüft. Der Bitumengehalt schwankte von 18 bis 32 Prozent, die

Digitized by Google

Sandmenge von 43 bis 65 Prozent. Das Bitumen war in allen Fällen Steinkohlenteer.

Imprägnierte Papierrohre, die als Ersatz für Blei- und Gasrohre Verwendung finden sollen, wurden im Vergleich mit Bleirohren auf inneren Wasserdruck geprüft. Die untersuchten Rohre hatten etwa 1,2, 3,0 und 4,0 cm lichten Durchmesser. Der Bruch erfolgte bei den Papierrohren bei 240, 217 und 255 at entsprechend 375, 386 und 526 kg/qcm Materialspannung, bei den Bleirohren bei 85, 58 und 76 at, entsprechend 113, 155 und 177 kg/qcm Materialspannung. Die Einwirkung von Wasser und Leuchtgas auf die Rohre während 4 und 13 Wochen veranlaßte keine Veränderung der Festigkeit.

Die Papierrohre wurden auch auf Angreifbarkeit durch Säuren, Laugen und organische Flüssigkeiten geprüft; unter den innegehaltenen Versuchsbedingungen waren keine Veränderungen festzustellen.

In einer Patentstreitsache wurden Brikettierungsversuche mit eingedickter Ablauge von Sulfit-Zellulose in Gegenwart einer Abordnung der Nichtigkeitsabteilung und der Parteien vorgenommen.

Rapport sur les travaux du laboratoire royal pour l'essai des matériaux, de Berlin-Lichterfelde pendant l'année 1913.

(Suite et fin V. No. 18, page 283.)

Dans une autre affaire pénale, il s'agissait d'établir, si la date du „24. 2. 1912" avait été changée en „24. 12. 1912".

L'examen avait pour résultat, que le chiffre „1" dans le nombre du mois, avait été ajouté ultérieurement. En effet, le chiffre „1" se trouvant précisément dans un pli du papier, une pénétration de l'encre avait lieu en cet endroit, contrairement aux autres traits de l'écriture, dans le même pli. C'est que le „1" avait été écrit après le pliage de la quittance, tandis que les autres traits avaient été écrits antérieurement. En outre, l'analyse des encres a démontré, que le chiffre „1" avait été écrit avec une autre encre que celle des autres traits.

Un papier qui devait servir pour des gravures de modes, avait été refusé, parce que les couleurs à eau employées, coloraient irrégulièrement. Le fabricant du papier prétendait, que le défaut devait être attribué au délaiement insuffisant des couleurs avant l'encrage. vures de modes, avait été refusé, parce que les faut en question était dû aux propriétés du papier.

Report on the Work done by the Royal Institute for Testing Materials in Berlin-Lichterfelde West, during the Year 1913.

(Continued and end from Nr. 18, page 283.)

In again another criminal case it was necessary to ascertain, whether the date: „24. 2. 1912" had been changed into „24. 12. 1912." The examination proved that the „1" of the month had been subsequently added. The ink of the „1", which was just on the break in the paper, had penetrated, while the other writing crossing the same break had not penetrated. The „1" had, thus, been written only after the receipt had been folded, the other writing before the paper was folded. Besides the chemical analysis of the inks showed that the „1" had been written with a different ink than the other writing.

A paper, which was to be used for fashion patterns, had been rejected, because the water colours applied to it dyed it in an irregular manner. The paper maker argued that the reason was, that the water colours had not been sufficiently dissolved before applying. The examination proved, however, that the complaint was caused by the qualities of the paper.

Die Festigkeit von lufttrockenem und genäßtem Pergamentpapier.*)

Von Prof. W. Herzberg, Vorsteher der Abteilung 3 für papier- und textiltechnische Prüfungen.

In den „Mitteilungen" 1912, Seite 408, wurde unter Anführung von Zahlenwerten darauf hingewiesen, daß genäßtes Pergamentpapier erheblich weniger fest ist als lufttrockenes; das Gefühl, das man oft beim Prüfen des nassen Papiers mit der Hand (Ziehen, Zerren, Einreißen usw.) hat, daß es fester sei als lufttrockenes, beruht auf Täuschung, hervorgerufen durch die große Dehnbarkeit und Zähigkeit des nassen Blattes. Die absolute Festigkeit des nassen Papiers ist erheblich geringer als die des lufttrockenen.

Hiervon abweichende Ansichten sind aber in Fachkreisen ziemlich verbreitet, und ein Berichterstatter (H.) sprach in der Papier-Zeitung 1913, S. 779 von der

„Tatsache, daß die Festigkeit von echtem Pergamentpapier vor und nach der Behand-

*) Mitteilungen aus dem Kgl. Materialprüfungsamt, 1914. Achtes und neuntes Heft.

Digitized by Google

lung des Papiers mit heißem[1]) Wasser fast dieselbe bleibt."

Daher erscheint es angebracht, die vor einiger Zeit im Materialprüfungsamt bei Prüfung von vier Pergamentpapiersorten im trockenen und nassen Zustande ermittelten Werte bekanntzugeben.

Ergebnisse der Prüfung von 4 echten Pergamentpapieren auf Festigkeit und Dehnung im lufttrockenen und nassen Zustand.

Probe Nr.	Quadratmetergewicht	Aschengehalt	Fasermaterial	Ergebnisse der Festigkeitsprüfung											
				Im lufttrockenen Zustand				Nach 10 Minuten langem Liegen in kaltem Wasser[2])				Nach 30 Minuten langem Liegen in Wasser von 70° C			
				Maschinenrichtung		Querrichtung		Maschinenrichtung		Querrichtung		Maschinenrichtung		Querrichtung	
				Bruchlast	Dehnung	Bruchlast	Dehnung	Bruchlast	Dehnung	Bruchlast	Dehnung	Bruchlast	Dehnung	Bruchlast	Dehnung
		%		kg	%	kg	%	kg	%	kg	%	kg	%	kg	%
1	119	0,3	Baumwolle	7,4	6,5	5,4	15,3	3,3	9 2	2,6	18,2	3,3	7,7	2,4	17,6
2	124	0.3	„	10,5	5,2	5,8	9,9	3,8	7,8	2,7	20,2	3,6	6,5	2.3	17,8
3	159	0,3	„	11,1	6,2	7,8	17,0	4,8	9,7	3,6	20,2	4,4	8.6	3,4	21,4
4	199	0,5	„	22,8	6,2	10,7	11,0	7,2	9,2	5,3	29,2	7,2	8,4	5,1	28,8
Verhältniszahlen im Mittel				**100**	**100**	**100**	**100**	**39**	**149**	**48**	**176**	**38**	**129**	**44**	**165**

Aus den in der Tabelle niedergelegten Werten ergeben sich folgende Schlußfolgerungen:

1. Durch Einweichen in Wasser erleiden Pergamentpapiere erhebliche Einbuße an Festigkeit; letztere sinkt sowohl in der Längs- als auch in der Querrichtung um mehr als 50 % von der Festigkeit des Papiers im lufttrockenen Zustand.
2. Die Dehnung bis zum Bruch steigt durch die Wasserbehandlung; in der Querrichtung mehr als in der Längsrichtung. Im Mittel hat sich eine Zunahme von rund 50 % ergeben.
3. Heißes Wasser wirkt nicht ausgesprochen anders auf die Festigkeitseigenschaften von Pergamentpapier ein als kaltes. Die Unterschiede in den Werten dieser beiden Versuchsreihen können ihre Ursache in Ungleichmäßigkeiten des Versuchsmaterials und in unvermeidlichen wechselnden Beeinflussungen während der Versuchsausführungen haben.

Diese Ergebnisse kann man natürlich nicht ohne weiteres verallgemeinern und auf alle Pergamentpapiere übertragen; hierzu müßte ein erheblich umfangreicheres Versuchsmaterial durchgeprüft werden. Die ermittelten Werte sind aber ausreichend, um zu erkennen, daß die eingangs erwähnte Behauptung über die geringe Einwirkung von Wasser auf die Festigkeit von Pergamentpapier nicht zutrifft.

[1]) Bemerkt sei hierzu gleich vorweg, daß heißes Wasser nicht nennenswert anders auf die Festigkeit und Dehnbarkeit von Pergamentpapier einwirkt als kaltes. D. Verf.

[2]) 10 Minuten unter Wasser gelegt, dann zwischen Löschpapier abgedrückt und sogleich bei 65 Prozent Luftfeuchtigkeit geprüft.

Die aus dem heißen Wasser entnommenen Streifen wurden ebenso behandelt.

Résistance du papier parchemin végétal.

Au toucher, le papier parchemin véritable parait être plus résistant lorsqu'il est mouillé, qu'à l'état sec. Cette apparence est cependant trompeuse, car elle n'est due qu'à la dilatabilité considérable du papier humide. La résistance absolue du papier mouillé est de beaucoup plus faible que celle du papier sec.

Au „Laboratoire royal pour l'essai des matériaux" à Berlin-Lichterfelde-West, quatre

The Strength of Parchment Paper.

Real vegetable parchment paper, which has been wetted, will, when tested with the hand appear to be stronger than such which has not been wetted air-dried paper. This apparent strength, however, deceptive, and is caused by the great power of dilatation of the wetted paper. The absolute strength of the wet paper is considerably smaller than that of dry paper.

Digitized by Google

espèces de papiers parchemin végétal ont été essayés quant à leur résistance à l'état sec et à l'état humide. Le poids de ces papiers variait entre 119 et 199 grammes au mètre carré. La teneur en cendres, entre 0,3 et 0,5 %. Tous ces papiers étaient fabriqués avec du coton pur. L'échantillon à essayer à l'état humide fut submergé pendant 10 minutes, détrempé ensuite entre des feuilles de papier buvard et immédiatement soumis à l'essai. Chaque sorte de papier a été essayée à l'état sec, traitée comme ci-dessous pendant 10 minutes à l'eau froide, et traitée 10 minutes à l'eau chaude à 70 degrés C.

Par suite de la trempe dans l'eau, les papiers parchemin végétal éprouvent dans les deux sens principaux une diminution de la longueur de rupture de plus de 50 % par rapport au papier sec. Par contre, la dilatabilité du papier mouillé augmente en sens transversal plus fort qu'en sens longitudinal. L'augmentation s'est élevée à 50% environ, en moyenne. L'effet de l'eau chaude sur le papier parchemin végétal ne diffère pas essentiellement de celui produit par l'eau froide.

At the Royal Institute for Testing Materials in Berlin-Lichterfelde-West 4 different kinds of parchment paper were tested dry and wet as to their strength. The weight per square meter varied between 119 and 199 grammes. The contents of ash from 0.3 to 0.5 %. All papers tested were made of pure cotton. The paper tested in a wetted state was placed for 10 minutes into water, dabbed off between blotting paper and immediately tested. Each quality of paper was tested three times: dry, treated for 10 minutes, as described above, with cold water, and treated for 10 minutes as described above in hot water of 70° cent.

By being soaked in water the parchment papers suffer a reduction of the breaking length in both directions by more of 50 % as compared with dry paper. The dilatation, on the contrary, increases with wetted paper transversely more than longitudinally. The average increase amounted to about 50 %. Hot water does not act on parchment papers essentially different to cold water.

· PATENT= UMSCHAU ·

Verfahren und Vorrichtung zum Trocknen zweiseitig gestrichener und freihängend vorgetrockneter Papierbahnen durch beiderseitiges Anblasen mit Trockenluft.

D. R. P. Nr. 279444, Kl. 55d. Gruppe 29.

Curt Bauer in Leipzig-Schleußig.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 29. Juni 1913 ab.

Patent-Ansprüche:

1. Verfahren zum Trocknen zweiseitig gestrichener und freihängend vorgetrockneter Papierbahnen durch beiderseitiges Anblasen der Papierbahn mit Trockenluft, dadurch gekennzeichnet, daß die Papierbahn über Walzen abwechselnd mit der einen und andern Seite anliegend durch einen ringförmigen Trockenraum geführt wird, so daß beide Seiten der Bahn unter den gleichen Verhältnissen gleichmäßig behandelt und ungleichmäßige Spannungen in der Bahn vermieden werden.

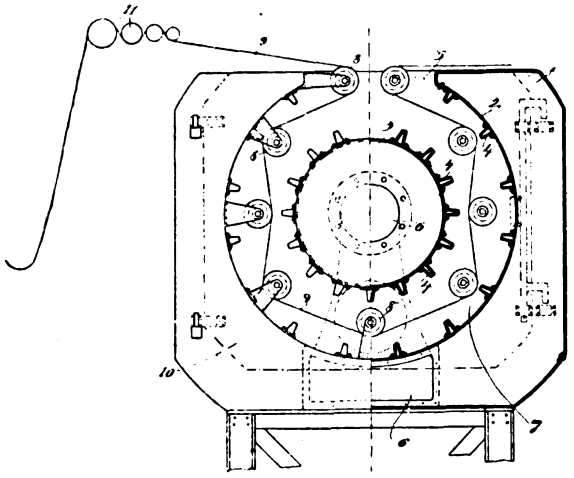
2. Vorrichtung zur Ausübung des Verfahrens nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Trockenraum von einem mit Ausströmdüsen (4) versehenen Hohlkörper (3) und einem diesen umgebenden, ebenfalls mit Ausströmdüsen (4) versehenen Hohlmantel (1) gebildet wird, so daß eine gleichmäßige Verteilung der Trockenluft auf den von den Hohlkörpern (1 und 3) gebildeten ringförmigen Trockenraum möglich ist.

Das auf Rollenfärbmaschinen beiderseits mit einem Farbauftrag zu versehende Kunstdruck- oder Chromopapier wurde bisher in der Weise getrocknet, daß es entweder zunächst auf einer Seite bestrichen und dann auf der unbestrichenen Seite anliegend durch einen Trockenraum geführt und nach vollendeter Trocknung der bestrichenen Seite auf dieser anliegend ein zweites Mal durch denselben oder einen andern Trockenraum geführt wurde, nachdem die bisher unbestrichene Seite ebenfalls bestrichen war; oder die Papierbahn wurde gleichzeitig auf beiden Seiten bestrichen und, nachdem sie freihängend so weit getrocknet war, daß der Farbaufdruck nicht mehr klebte, in Falten hängend fertiggetrocknet. Die zuerst angeführte Arbeitsweise hat aber den Nachteil, daß die Behandlung der beiden Seiten einer Papierbahn nacheinander erhebliche Zeit in Anspruch nimmt, während zu dem Nachtrocknen in Hängefalten ein Raum von erheblicher Länge notwendig ist. In beiden Fällen trat noch der Nachteil auf, daß infolge der wechselnden Verhältnisse bei der Bearbeitung der einen oder andern Seite einer Bahn oder infolge der einseitigen Aufhängung beim Nachtrocknen in Hängefalten innerhalb der Bahn Spannungen entstanden, die eine Beulenbildung zur Folge hatten, so daß vollkommen glatte Bahnen nicht zu erzielen waren.

Diese Nachteile werden nach der Erfindung dadurch beseitigt, daß die Papierbahn, nachdem sie in bekannter Weise freihängend vorgetrocknet ist, abwechselnd mit der einen und andern Seite anliegend durch einen ringförmigen Trockenraum geführt und dabei in bekannter Weise von beiden Seiten mit Trockenluft angeblasen wird. Durch diese eigenartige Führung der Bahn über Walzen wird erreicht, daß während des Fertigtrocknens, das für die gleichmäßige

Digitized by Google

Spannung und Glätte der Bahn entscheidend ist, für beide Seiten die gleichen Verhältnisse herrschen, so daß ungleichmäßige Spannungen nicht auftreten können und die Bahn vollkommen glatt die Vorrichtung verläßt. Diese Wirkung wird noch dadurch unterstützt, daß der Trockenraum von einem Hohlkörper und einem diesen umgebenden Hohlmantel gebildet wird, die



gleichzeitig die Zuleitung für die Trockenluft bilden und eine vollkommen gleichmäßige Verteilung derselben auf den von ihnen gebildeten ringförmigen Trockenraum ermöglichen.

Die Zeichnung stellt den Gegenstand der Erfindung in einem Ausführungsbeispiel dar.

Zur Ausgleichung der Papierspannung können vor der Oeffnung 5 Bremswalzen 11 angeordnet sein, durch die die vor den Walzen durchhängende Papierbahn hindurchgeführt wird.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstande sind den Nachgenannten Patente erteilt, die in der Patentrolle die hinter die Klassenziffern gesetzten Nummern erhalten haben. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

54 d. 284 781. Perforiermaschine für Wertpapiere und ähnliche Papiere mit selbsttätigem Vorschub des mit dem zu durchlochenden Stapel verbundenen Schlittens und auswechselbarer Schiene und Sperrklinke. Carl Albert Nicolaus, Bremen, Langenstr. 17. 14. 10. 13. N. 14 743.

54 d. 284 841. Verfahren und Vorrichtung zum Verhindern des Einrollens von einseitig gummiertem Papier. I. M. Knappstein & Co., Bremen. 7. 1. 13. K. 53 595.

54 f. 284 716. Verfahren zur Herstellung von Bilderrahmen aus erhaben geprägter Pappe. Franz Eckert, Inhaber Paul Deinel, Kartonnagenfabrik, Buchholz, Sa. 16. 11. 13. E. 19 798.

55 b. 284 681. Verfahren zur Herstellung von Zellstoff aus stark verholzten Pflanzen, wie Jute, Manila, Schilf, Bambus, Esparto und ähnlichen Stoffen. Dr. Max Müller, Finkenwalde b. Stettin, und Ottomar Heigis, Pilsen, Böhmen; Vertr.: F. Schwenterley, Pat.-Anw., Berlin SW. 68. 13. 2. 14. M. 55 160.

55 e. 284 775. Kalander. Fa. Karl Krause, Leipzig. 7. 1. 14. K. 57 371.

55 e. 284 842. Kalander mit Antrieb auf eine Mittelwalze und in Kugellagern oder gleichartigen Lagern laufenden Außenwalzen. Fa. Karl Krause, Leipzig. 30. 5. 13. K. 55 054.

55 f. 284 682. Verfahren zum Befestigen pulveriger, grobkörniger oder faseriger Materialien auf Papier oder Gewebe. Wilhelm Golombek, Spandau. 16. 11. 13. G. 40 388.

55 f. 284 825. Maschine zur Herstellung von Papier oder Pappe mit zwischen zu trennenden oder zu leimenden Papier- oder Pappebahnen eingelegter Fadeneinlage. Emilio de Magistris, Mailand; Vertr.: Dr. D. Landenberger, Pat.-Anw., Berlin SW. 61. 2. 11. 13. M. 54 121.

2. Löschungen.

Infolge Nichtzahlung der Gebühren.

54 a.: 272 058. **54 c:** 185 123.

Gebrauchsmuster.

1. Eintragungen.

54 d. 628 123. Anordnung an Maschinen zum Auspressen von Schriftzeichen aus Papier und deren Befestigen auf Karton. Walter Bauchwitz, Leipzig, Christianstr. 25. 16. 2. 14. B. 68 167.

54 d. 628 124. Anordnung an Maschinen zum Anpressen von Schriftzeichen aus Papier und zu deren Befestigung auf Karton. Walter Bauchwitz, Leipzig, Christianstr. 25. 19. 2. 14. B. 68 210.

55 f. 628 386. Pappe mit Drahtgeflecht-Einlage. Coburger Holz- und Rohrmöbel-Fabrik Bernstein & Saalfeld G. m. b. H., Coburg. 27. 3. 15. C. 11 944.

55 f. 628 544. Mit Metall überzogene Pappe. Oskar Tietze, Wehrau b. Klitschdorf. 22. 3. 15. T. 17 901.

2. Verlängerung der Schutzfrist.

Die Verlängerungsgebühr von 60 Mk ist für die nachstehend aufgeführten Gebrauchsmuster an dem am Schluß angegebenen Tage gezahlt worden.

54 a. 512 001. Vorrichtung zum Entfernen des Werkstückes an Stanzmaschinen usw. Fa. Karl Krause, Leipzig-Anger-Cr. 4. 5. 12. K. 53 101. 26. 3. 15.

54 d. 543 133. Vorrichtung zum Ausstanzen von Pappe usw. Fa. Karl Krause, Leipzig-Anger-Cr. 6. 6. 12. K. 53 494. 26. 3. 15.

Technische Auskünfte

Unsern Abonnenten steht der technische Fragekasten kostenlos zur Verfügung.

Harte, graue Buchbinderpappe.

Antwort II auf Frage Nr. 892. Wie imitiertes Pergament durch fortgesetztes Schmierigmahlen des Stoffes eine hornartige Härte erhält, wird auch den Pappen durch Schmierigmahlen Härte verliehen. Meistens fehlt es in den älteren Pappenfabriken an Kraft und genügenden zweckmäßigen Mahlorganen. In diesem Falle kann nun die Verwendung besonderer schon vorgemahlener Stoffe Hilfe schaffen. Wir

Digitized by Google

mischten zu den für die Buchbinderpappe bestimmten Papierspäne etwa 10—20 v. H. Fangstoff. Der aus Schleifereien erwies sich besonders zweckmäßig. Es gibt Fabriken, welche sehr froh sind, wenn sie derartige Stoffe, anstatt sie selbst verwenden zu müssen, an Pappenfabriken verkaufen können. Dieser Schliffangstoff hat auch noch den Vorzug, der Pappe eine weißere Farbe zu verleihen.

(Aus Skandinavien.)

Hartes Fabrikationswasser.

Antwort II auf Frage Nr. 893. In der Papierfabrikation ist weiches Fabrikationswasser dem harten stets vorzuziehen. Hartes Fabrikationswasser, dessen Härte meistens auf Kalk-, Magnesia- und Eisensalze zurückzuführen ist, ist schon für die Dampfkesselspeisung nachteilig und wird auch zum Kochen der Hadern nicht gern verwendet, da die Salze sich auf die Fasern und die Wandungen der Kocher niederschlagen. Auf das Kochen und Waschen haben diese Salze aber weniger Einfluß als auf das Leimen. Hier bewirken sie eine Umsetzung, die Leimung wird ungenügend und erfordert einen viel stärkeren Verbrauch von schwefelsaurer Tonerde als wie bei weichem Fabrikationswasser. Eine große Rolle spielt hierbei aber auch, ob kohlensaure Alkalien oder freie Kohlensäure in dem Wasser enthalten sind. Ohne den Härtegrad des Wassers zu kennen bzw. ohne zu wissen, welche Alkalisalze in demselben enthalten sind, läßt sich aber schwer etwas sagen und auch kein sicheres Mittel zur Enthärtung des Wassers angeben. Fragesteller sollte eine chemische Analyse des Fabrikationswassers machen lassen und dann einen Fachmann zu Rate ziehen, der ihm auf Grund der Analyse die zur Enthärtung des Wassers zu ergreifenden Mittel angeben wird.

Handschälen oder Holzschälmaschinen.

Antwort II. auf Frage Nr. 894. Wenn eine Holzschälmaschine die Möglichkeit bietet zu sparsamem, wirtschaftlichem Schälen und sie wird richtig benutzt, so ist der Besitzer jedenfalls auf dem für unsere Zukunft einzig richtigen Wege. Wir werden in Zukunft kaum Leute übrig haben für eine ebenso anstrengende wie ungesunde und stumpfsinnige Arbeit wie das Handschälen.

Im allgemeinen gilt immer noch das Handschälen als die sparsamste (wirtschaflichste) Schälart. Woher rührt das? Weil der Handschäler die Möglichkeit hat, jeden Augenblick, sobald er beobachtet wird, tatsächlich sparsam zu arbeiten. Wer aber genauer nachsieht, findet, daß bei der Handschälerei entweder weniger geleistet wird, die Arbeit ist zu teuer, oder, wenn Leistung erzielt wird, so sind die Späne eben recht breit und dick und es ist nichts mit der Sparsamkeit. — Ganz abgeschafft sollte unbedingt die bisherige Methode des Schälens im Freien werden, bei der keinerlei richtige Beaufsichtigung möglich und z. B. jede Verwertung der Schälspäne ausgeschlossen ist. Dabei sind die Verluste, wenn man genau zusieht, doch viel zu groß.

Sobald man aber die Handschäler in gedeckte Räume bringt, steigen die Unkosten für das erforderliche, verhältnismäßig große Gebäude, für die vermehrte Bewegung der Holzmassen, Wegschaffen der Spähne usw. so stark, daß man zur Maschinenschälerei kommt.

Will man eine gute Schälanlage haben, so darf man keinenfalls die immer wieder gehörte Bedingung stellen: die Maschine muß beim ersten Durchlaß sauber schälen. Es liegt in der Natur der Sache, daß eine Maschine, die dickere wie dünnere Rinden- oder Bastteile, Erhöhungen und Vertiefungen alles gleichmäßig sauber schält, eben gehörig einschneiden muß, und damit nicht sparsam schält.

Der größte Feind einer sparsamen Maschinenschälerei ist also obige Bedingung. Wer seine Schälanlage nach ihr einrichtet oder seine Akkordverhältnisse danach stellt, ist auf einem falschen Wege.

Flott und leicht vorschälen und zweckmäßig nachschälen, das ist der Weg, der zu dem gewünschten Ziele führt: Mit möglichst wenig Abgang an gutem Holz, möglichst geringem Aufwand für Kraft und sonstige Unkosten, mit der niedrigsten Lohnsumme so zu schälen, daß auch die Späne noch bestmöglichst verwendet werden können. Der Holzvorbereitungsraum darf nicht das Stiefkind unserer Fabrikleitung bleiben. Dort gibt es noch Werte nutzbar zu machen.

Die Maschinen in sorgfältig durchdachter Ausführung liefert die Firma Albert Bezner, Maschinenfabrik, Ravensburg (Württbg.).

Automatische Dampfkesselfeuerung.

Antwort I. auf Frage Nr. 895. Es werden durch die Automatisierung Ihres Dampfkesselbetriebes Ersparnisse erzielt werden, welche um so höher sein werden, je schlechter die Kesselanlage zurzeit arbeitet und je höher die Kohlenpreise und Arbeitslöhne steigen. Auch bei kleineren Kesselanlagen lohnt sich der Einbau mechanischer Feuerungen. Die durch den Einbau von mechanischen Feuerungen erzielten Ersparnisse richten sich nach den vorliegenden Verhältnissen, und können ohne Kenntnis derselben bestimmte Angaben nicht gemacht werden. Man verwendet für Wasserrohrkessel gewöhnlich Wanderrostfeuerungen, für Flammrohrkessel und kleinere und mittlere Wasserrohrkessel die Unterschubfeuerungen und haben sich beide Feuerungsarten seit Jahren im praktischen Betrieb bestens bewährt. Die Berlin-Anhaltische Maschinenbau-Aktien-Gesellschaft in Dessau, kurz Bamag-Dessau genannt, führt beide Feuerungsarten seit Jahren mit den besten Erfolgen aus und hat solche für zahlreiche Papierfabriken geliefert. Genannte Firma wird gerne bereit sein, Ihnen auf Wunsch mit entsprechenden Vorschlägen zu dienen, da es ganz davon abhängt, was für eine Kesselart in Frage kommt, was für Kohle verfeuert wird oder evtl. verfeuert werden könnte, wie die Kessel belastet werden usw., kurz, bestimmte Vorschläge können Ihnen erst nach Kenntnis Ihrer Kesselanlage gemacht werden und dürften Ihnen dieselben kostenlos ausgearbeitet werden. Vorher gemachte Vorschläge haben nicht allzuviel Zweck.

Flugasche und Russ.

Frage Nr. 895. Unsere Nachbarn beschweren sich über zeitweise Belästigung durch Flugasche und Ruß. Wie können wir dies vermeiden? Da der Ruß doch nur durch den Schornstein entweichen kann, haben wir an die Anbringung eines Apparates zum Ausblasen von Flugasche gedacht. Wie bewähren sich diese Apparate in der Praxis?

Digitized by Google

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Hilfs-Verein für die deutsche Papierindustrie.

(Eingetragener Verein.)

Bericht über das 37. Geschäftsjahr. 1878 — 1914.

Unterstützungskasse. a) Mitgliederbewegung. Am Schlusse des Geschäftsjahres 1913 betrug die Mitgliederzahl 1025, Zugang im Jahre 1914 16, Summa 1041 Mitglieder. Abgang im Laufe des Jahres 1914 als: a) durch Tod 21 (davon 2 im Kriege gefallen), b) durch freiwilligen Austritt 2, c) wegen Steuerrückstand als „ausgetreten" zu erachten (§ 4, Abs. 1 der Statuten) 6 = 29 Mitglieder, Bestand am Schlusse des Geschäftsjahres 1012 Mitglieder.

b) Beitragszahlungen. Die Mitglieder zahlten an ordentlichen Mitgliedsbeiträgen 633 Mk. 36 Mitglieder blieben trotz wiederholter Mahnungen mit der Zahlung der Beiträge in Gesamthöhe von 23,50 Mk. im Rückstande.

45 Mitglieder zahlten freiwillige Beiträge, und zwar zusammen 1130,85 Mk.

c) Besondere Einnahmen erhielten wir von freundlichen Gönnern: 1. von Herrn Kommerzienrat Rich. Brückner, Calbe (Saale), Ueberschuß einer für einen bestimmten Zweck veranstalteten Sammlung der Mitglieder der VIII. Sektion der Papiermacher-Berufsgenossenschaft 19. 2. 45 Mk.; 2. von Herrn Herm. Horn, Goslar, im Auftrage der Fachvereinigung der Pappen- und Holzstoff-Industrie 28. 4. 28 Mk.; 3. Gabe von Herrn K. R. Köhler, Leuben-Dresden, 5. 5. 20 Mk.; 4. Gabe von Ungenannt 17. 6. 5 Mk.; 5. vom Verein Deutscher Papierfabrikanten, Berlin, 29. 6. 300 Mk.; 6. Sammlung durch Herrn Direktor Ad. Schinkel, Penig, gelegentlich der Papiermacher-Tage in Leipzig, 22. bis 24. Juni 1914 1400 Mk.; 7. von der „Karlsruher Lebensversicherungs-Gesellschaft" wiederkehrende Vergütung für Einziehung von Prämien 2. Halbjahr 1913, 24. 6. 58,45 Mk., 1. Halbjahr 1914, 24. 6., 54,18 Mk.; 8. vom Verein Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, Berlin, 31. 12. 200 Mk., Summa 2110,63 Mk.

d) Kassen-Abrechnung. I. Einnahme. 1. Barbestand am 1. Januar 1914 1404,83 Mk. 2. Besondere Einnahmen 2110.63 Mk. 3. Freiwillige Beiträge 1130.85 Mk. 4. Zurückgezahlte Vorschüsse 1177,50 Mk. 5. Zinsen 1777,58 Mk. 6. Ordentliche Mitgliedsbeiträge 633 Mk. 7. Durch Verkauf des Geldschrankes vereinnahmt 135 Mk. 8. Porto-Anteil der Sterbekasse 45 Mk. 9. Drucksachen-Anteil der Sterbekasse 45 Mk. 10. Verschiedene Einnahmen (erstattete Portis) 25,20 Mk. = 7079,76 Mk., Summa 8484,59 Mk. — II. Ausgabe. 1. Unterstützungen an Mitglieder 2892,50 Mk. 2. Unterstützungen an Nichtmitglieder (einschl. 1740 Mk. an Witwen) 2405 Mk. 3. Vorschüsse: a) an Mitglieder 525 Mk., b) an Nichtmitglieder 75 Mk. = 600 Mk. 4. Vergütung an den Kassenführer 500 Mk. 5. Portis (185,10), Drucksachen (97,—) und Diverses (23,70) 305,80 Mk. 6. Peniger Sparkasse, Zinsen gutgeschrieben 43,33 Mark. 7. Peniger Sparkasse, Zinsen gutgeschrieben 33,88 Mk. 8. Chemnitzer Sparkasse, Zinsen gutgeschrieben 47,77 Mk. = 930,78 Mk. Barbestand am 31. Dezember 1914 (einschl. 1067,90 Mk. verzinsliches Bankguthaben) 1656,31 Mk.; Summa 8484,59 Mk.

e) Vermögensübersicht. Bestand am 1. Januar 1914: a) an Staatspapieren bezw. Guthaben im Staatsschuldbuch = 53 800 Mk. nom. 3-prozent. Sächs. Rente (à 76,25 Mk.) 41 022,50 Mk., b) bei der Peniger Sparkasse 1238,13 Mk., bei der Peniger Sparkasse 968,17 Mk., bei der Chemnitzer Sparkasse 1365,21 Mk. = 3571,51 Mk.; Zuwachs: a) Peniger Sparkasse (Nr. 57 886) Zinsen 43,33 Mk., b) Peniger Sparkasse (Nr. 39 380) Zinsen 33,88 Mk., c) Chemnitzer Sparkasse (Nr. 156 418) Zinsen 47,77 = 124,98 Mk.; zusammen 44 718,99 Mk.; ab Kursverlust 188,30 Mark; = 44 530,69 Mk.; Barbestand am 31. Dezember 1914 1656,31 Mk.; Summa 46 187 Mk.

Dieses Vermögen wird nachgewiesen durch: 53 800 Mk. nom. 3-prozent. Sächs. Rente à 75,90 Mk. offizieller Kurs am 27. Juli 1914 40 834,20 Mk. (seit Kriegsbeginn besteht kein Börsenkurs); Einlagen bei der Peniger Sparkasse (Nr. 57 886) 1281,46 Mk., Einlagen bei der Peniger Sparkasse (Nr. 39 380) 1002,05 Mark, Einlagen bei der Chemnitzer Sparkasse (Nr. 156 418) 1412,98 Mk. = 44 530,69 Mk.; Barbestand am 31. Dezember 1914 1656,31 Mk.; Summa 46 187 Mk. Hierzu kommen noch die Ende März 1915 zur Auszahlung kommenden Zinsen vom Staatsschuldbuch auf die Zeit vom 1. Oktober bis 31. Dezember 1914 in Höhe von 253,50 Mk.

f) Kassen-Prüfung. Bücher und Belege wurden durch die Kassenprüfer geprüft und in Ordnung befunden. Die ordnungsmäßig nachgewiesenen Vermögensbestände an Staatsschuldbuchnachweisen, Sparkassenbüchern und Barbestand waren in Wirklichkeit vorhanden.

g) Vorschuß-Konto. Bestand am 1. Januar 1914 2495,34 Mk.; im Laufe des Geschäftsjahres gewährte Vorschüsse 600 Mk.; Summa 3095,34 Mk. Zurückgezahlte Vorschüsse 645 Mk., als Unterstützungen gebucht 532,50 = 1177,50 Mk.; Gesamt-Darlehen am 31. Dezember 1914 1917,84 Mk.

Diejenigen Mitglieder, welche ein Darlehn vom Hilfsverein erhalten haben, werden dringend gebeten, an Rückzahlung zu denken, insbesondere die versprochenen Ratenzahlungen pünktlich einzuhalten.

h) Das Inventar besteht aus einem Regal, Formularkästen, Formularen und dergl. im Buchwerte von 1 Mk.

Der vorhandene Geldschrank wurde wegen Platzmangel zum Preise von 135 Mk. verkauft. Kassenbücher, Wertpapiere usw. werden seitdem in einem Geldschranke der 9. Sektion der Papiermacher-Berufsgenossenschaft mit untergebracht.

i) Lebensversicherung. An dieser Stelle machen wir wiederholt auf die Vereinbarungen mit der „Karlsruher Lebensversicherungs-Gesellschaft" aufmerksam, durch welche unseren Mitgliedern Vergütungen bei Abschluß einer Lebensversicherung gewährt werden, und sind zu jeder Auskunft gern bereit.

Digitized by Google

Allen unseren Mitgliedern und unseren Herren Fachgenossen können wir nicht eindringlich genug den Abschluß einer Lebensversicherung empfehlen im Interesse der Familie und im eigenen Interesse, wenn das Kapital nach Erreichung des 60. Lebensjahres zur Auszahlung kommt.

Im Geschäftsjahre konnten wir wieder 112,63 Mk. als Vergütung für Einziehung von Versicherungsprämien in Einnahme stellen.

k) Schlußbemerkungen. Allen Freunden und Gönnern unseres Vereins, sowie den Redaktionen unserer Fachpresse sagen wir für freundliche Unterstützungen unseren herzlichsten Dank und bitten, unsere Bestrebungen auch ferner unterstützen zu wollen, damit wir in der Lage sind, Not und Sorge bei eintretenden schwierigen Verhältnissen und bei Todesfällen zu lindern.

Nach § 10 der Satzung besteht die Vorschrift, daß die sämtlichen Unterstützungsbeträge in einem Jahre nicht mehr als drei Vierteile aller Einnahmen desselben Jahres erreichen dürfen. Das letzte Vierteil muß zu einem Kapitale gesammelt werden.

Dieser Vorschrift zu genügen, waren wir leider nicht in der Lage, einesteils wegen der verminderten Einnahmen gelegentlich der Papiermachertage in Leipzig und dann in der Hauptsache wegen der infolge des Krieges eingegangenen und noch eingehenden Unmengen von Unterstützungsgesuchen, die durchweg berücksichtigt werden mußten. Daß dies geschehen, beweisen die Zahlen unter Abt. II, 1 und 2.

Unterstützungsgesuche sind an den Vorsitzenden, Herrn Direktor Ad. Schinkel in Penig i. Sa., zu richten. Anmeldungen neuer Mitglieder sowie Zahlungen werden vom Kassenführer, Herrn Klemens Pester, Chemnitz, Annaberger Straße 81, part., angenommen.

Penig/Chemnitz, den 25. Februar 1915.

Der Vorstand des Hilfs-Vereins
(Abteilung Unterstützungskasse).

Kommerzienrat Julius Vogel, Bozen, Ehrenvorsitzender. — Ad. Schinkel, Vorsitzender. — Klem. Pester, Kassenführer. — H. Castorf. — Dr. Max Müller. — Hofrat Paul Riecke, I. Ersatzmann. — Kommerzienrat Ph. Offenheimer, II. Ersatzmann.

Bericht der Sterbekasse
des Hilfsvereins für die deutsche Papierindustrie,
11. Geschäftsjahr 1914.

a) Mitgliederbewegung. Am Schlusse des Geschäftsjahres 1913 bezifferte sich die Mitgliederzahl auf 976 mit einer Versicherungssumme von 102 375 Mark. Nachträglich mußte ein Mitglied mit einer Versicherungssumme von 75 Mk. gestrichen werden, so daß in Wirklichkeit Ende 1913 vorhanden waren: 975 Mitglieder mit einer Versicherungssumme von 102 300 Mk. Zugang: Im Geschäftsjahr 1914 sind neue Mitglieder eingetreten: 4 Mitglieder in Klasse A mit je 75 Mk., Versicherungssumme 300 Mk., 12 Mitglieder in Klasse B mit je 150 Mk., Versicherungssumme 1800 Mk., = 2100 Mk. Insgesamt 991 Mitglieder mit einer Versicherungssumme von 104 400 Mk. Abgang: Im Geschäftsjahr 1914 sind 27 Mitglieder ausgetreten, und zwar: 21 durch Tod mit einer Versicherungssumme von 2175 Mk., 1 durch freiwilligen Austritt mit einer Versicherungssumme von 120 Mk., 5 durch Ausschluß (§ 5 ad b der Satzung) mit einer Versicherungssumme von 345 Mk. = 2640 Mk. Bestand: 964 Mitglieder am Schlusse des Geschäftsjahres mit einer Versicherungssumme von 101 760 Mk.

b) Beitragszahlung. Die Mitglieder zahlten 2625,60 Mk. an Beiträgen. 35 Mitglieder blieben trotz wiederholter Mahnungen mit der Zahlung der Beiträge in Gesamthöhe von 103,35 Mk. im Rückstande.

c) Sterbegeld wurde an die Hinterbliebenen von 21 Mitgliedern ausgezahlt im Betrage von 1950 Mk.

d) Kassenrechnung für 1914. I. Einnahmen: 1. Barbestand am 1. Januar 1914 394,91 Mk., 2. Mitgliederbeiträge 2625,60 Mk., 3. Zinsen 1282,84 Mk. = 3908,44 Mk.; Summa 4303,35 Mk. II. Ausgaben: 1. Sterbegelder 1950 Mk., 2. An das Kaiserliche Aufsichtsamt Berlin (Gebühr für 1913) 60 Pfg., 3. nom. 1000 Mk. 5prozentige Deutsche Reichsanleihe (à 97,50 Mk.) 975 Mk., 4. Zinsen für obiges Wertpapier 70 Pfg., 5. Vergütung an den Kassenführer 100 Mk., 6. Unterstützungskasse für Porto vergütet 45 Mk., 7. Unterstützungskasse für Drucksachen vergütet 45 Mk., 8. Dohnaer Sparkasse (Nr. 11 746) Zinsen gutgeschrieben 131,49 Mk., 9. Chemnitzer Sparkasse (Nr. 156 095) Zinsen gutgeschrieben 101,85 Mk., 10. An Direktor Riedel, Leipzig, für Gutachten (versicherungstechnische Prüfung der Sterbekasse betreffend) 200 Mk., 11. Zurückgezahlte Beiträge (§ 8, 4 der Satzung) 7 Mk. = 3556,64 Mk.; Barbestand (einschließl. 318,50 Mk. verzinsliches Bankguthaben) am 31. Dezember 1914 746,71 Mk.; Summa 4303,35 Mark.

e) Vermögen der Sterbekasse. Bestand am 1. Januar 1914: a) an Staatspapieren bzw. Guthaben im Staatsschuldbuch 34 000 Mk. nom. 3prozentige Sächsische Rente (à 76,25) Mk. 25 925 Mk.; b) bei der Dohnaer Sparkasse (Nr. 11 746) 3757,87 Mk., c) bei der Chemnitzer Sparkasse (Nr. 156 095) 2910,85 Mk. = 6668,72 Mk.; Zuwachs: a) nom. 1000 Mk. 5prozentige Deutsche Reichsanleihe (à 97,50 Mk.) 975 Mk., b) Dohnaer Sparkasse Nr. 11 746) Zinsen 131,49 Mk., c) Chemnitzer Sparkasse (Nr. 156 095) Zinsen 101,85 Mk. = 1208,34 Mk. = 33 802,02 Mk. Ab Kursverlust 119 Mk. = 33 683,06 Mk., Barbestand am 31. Dezember 1914 746,71 Mk.; Summa 34 429,77 Mark.

Dieses Vermögen wird nachgewiesen durch: a) nom. 34 000 Mk. 3proz. Sächs. Rente (à 75,90 Mk.) offiz. Kurs am 25. Juli 1914 (seit Kriegsbeginn besteht kein Börsenkurs) 25 806 Mk., b) Einlagen bei der Dohnaer Sparkasse (Nr. 11 746) 3889,36 Mk., c) Einlagen bei der Chemnitzer Sparkasse (Nr. 156 095) 3012,70 Mk., d) nom. 1000 Mk. 5prozentige Deutsche Reichsanleihe im Anschaffungswerte von 975 Mk. = 33 683,06 Mk., Bestand am 31. Dezember 1914 746,71 Mk.; Summa 34 429,77 Mk. Hierzu kommen noch die im März 1915 zur Auszahlung kommenden Zinsen vom Staatsschuldbuch auf die Zeit vom 1. Oktober bis 31. Dezember 1914 in Höhe von 157,50 Mk. und von 1000 Mk. 5prozentige Deutsche Reichsanleihe 12,50 Mk. = 170 Mk.

f) Kassenprüfung. Bücher und Belege geprüft und in Ordnung gefunden. Die nachgewiesenen Vermögensbestände an Staatsschuldbuchnachweis, Sparkassenbüchern und Barbestand waren in Wirklichkeit vorhanden.

g) Schlußbemerkungen. Möchte das neue Jahr wieder einen größeren Zuwachs von neuen Mit-

Digitized by Google

gliedern aufweisen; wir bitten, dafür zu werben im Interesse des Vereins. Schließlich unterlassen wir nicht, unsern geehrten Mitgliedern das Folgende zu unterbreiten. Im § 6, Absatz 3, der Sterbekassen-Satzung heißt es: „Das Recht auf Prämien-Rückgewähr besitzen nur diejenigen Mitglieder, die vor 1. Januar 1904 der Kasse beigetreten sind." Dies ist falsch! Es muß heißen: „Das Recht auf Prämien-Rückgewähr besitzen nur diejenigen Mitglieder, die vom 1. Januar 1904 an der Kasse beigetreten sind." Wir bitten, hiervon Vormerkung zu nehmen. (Der Fehler beruht auf ein Versehen bei der Neudrucklegung der Satzung).

Penig/Chemnitz, den 25. Februar 1915.

Der Vorstand des Hilfsvereins
(Abteilung Sterbekasse).

Ad. Schinkel, Vorsitzender. Klemens Pester, Kassenführer.

Abänderung der deutschen Prisenordnung für Kriegskonterbande.

Ein Kaiserliche Verordnung vom 18. April 1915 bestimmt:

In Vergeltung der von England und seinen Verbündeten abweichend von der Londoner Erklärung über das Seekriegsrecht vom 26. Februar 1909 getroffenen Bestimmungen genehmige Ich für den gegenwärtigen Krieg die nachstehenden Abänderungen der Prisenordnung vom 30. September 1909 sowie ihrer Zusätze vom 18. Oktober, 23. November und 14. Dezember 1914.

An die Stelle der Ziffern 21, 23, 27, 33, 35, 40 sowie der Zusätze Ziffer 23 treten folgende Bestimmungen:

21. Als Kriegskonterbande werden die nachstehenden, unter der Bezeichnung absolute Konterbande begriffenen Gegenstände und Stoffe angesehen: 20. Grubenholz;

23. Als Kriegskonterbande werden folgende für kriegerische wie für friedliche Zwecke verwendbare, unter der Bezeichnung relative Konterbande begriffene Gegenstände und Stoffe angesehen: 20. Hölzer jeder Art, roh oder bearbeitet (insbesondere auch behauen, gesägt, gehobelt, genutet), ausgenommen Grubenholz; Holzkohlenteer;

27. Als Kriegskonterbande können die nachstehenden Gegenstände nicht erklärt werden: 7. Papier und die zu seiner Herstellung zubereiteten Stoffe. 9. Chlorkalk, Soda, Aetznatron, schwefelsaures Natron in Kuchen, Ammoniak, schwefelsaures Ammoniak und Kupfervitriol.

Papierpreisaufschlag.

Der Süddeutsche Papiergroßhändler-Verein (Sitz München) kündigt in einem von 24 süddeutschen Firmen unterzeichneten Rundschreiben eine Preiserhöhung an. Es heißt darin:

Seit Erlaß des Februar-Rundschreibens der Mitglieder des Süddeutschen Papiergroßhändler-Vereins haben sich die Verhältnisse auf dem Papiermarkt ganz außerordentlich verschärft. Die Papierfabriken haben sich daher zu weiteren Preisaufschlägen veranlaßt gesehen, infolgedessen auch die Großhändler genötigt sind, diesem Umstand gebührend Rechnung zu tragen. Die unterfertigten Firmen bitten daher ihre geehrten Abnehmer, davon Kenntnis zu nehmen, daß der seither von ihnen in Anrechnung gebrachte Teuerungszuschlag vom 5. Mai 1915 ab 10 vom Hundert für ihre sämtlichen Lagersorten betragen wird.

MARKT-BERICHTE

Berlin.

Das Geschäft der vergangenen Woche zeigte keine Veränderung gegenüber dem der Vorwoche. Neue Anregungen traten nicht auf, so daß sich alles in den Grenzen des Notwendigen hielt. Die inzwischen von den verschiedenen Kriegsschauplätzen gemeldeten erfreulichen Nachrichten dürften jedoch eine neue Belebung bringen. Bisher hat sich stets erwiesen, daß jeder zu unseren Gunsten erfolgte größere Schlag gegen unsere Feinde das Geschäftsleben mit neuem Mut erfüllte und Anlaß zu einem hoffnungsvollen Vorgehen gab. Das dürfte sich auch jetzt wiederholen, besonders da die Abnehmerschaft genügend auf die Schwierigkeiten der Beschaffung des Bedarfs vorbereitet ist. Soweit es die Verhältnisse zulassen, besteht in weitsichtigeren Kreisen schon jetzt das Bestreben, in den Anordnungen für die Warenversorgung weniger zurückhaltend zu sein. Die Preise befestigen sich weiter, und auch diejenigen Fabriken, die aus Rücksicht auf die Kundschaft damit zögerten, haben eingesehen, daß es auf dem bisherigen Wege nicht weiter geht und danach ihre Maßnahmen getroffen. Jetzt ist es niemandem mehr verborgen, daß ohne Preiserhöhungen nicht mehr durchzukommen ist, und daß derjenige, der über Ware verfügen will, mit allen Künsten und den sonst beliebten Mitteln sein Durchkommen nicht mehr findet. Diese Stärkung der Marktlage wird auf alle Kreise eine wohltuende Wirkung ausüben und über die augenblicklichen schweren Zeiten hinweghelfen.

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Köhler, Braunschweig.

Der sizil. Schwefelpreis hat sich sowohl für Rohschwefel als auch für raffinierte Sorten erhöht, teils wegen sehr teurer und knapper Kohlen, teils infolge der höheren Löhne, die gezahlt werden müssen, um die Arbeiter zu schützen und zu halten bei den immer mehr und mehr steigenden Lebensmittelpreisen, durch welche sonst leicht Aufruhr und Arbeitseinstellung hervorgerufen werden könnten. Die Anforderungen sowohl in Rohschwefel als auch in Raffinaden sind jetzt beträchtlich, es ist eigentlich

Digitized by Google

prompt und Mai fast nichts mehr abgebbar. Es verlangsamen sich dieserhalb die Abladungen sehr beträchtlich, zumal auch die Schiffsgelegenheiten seltener sind. In den letzten Wochen war besonders viel Nachfrage seitens verschiedener großer Pulverfabriken nach Schwefelraffinaden. Es sind in Genua und Venedig wegen großer Anhäufungen aller möglichen Güter die Weiterverladungen nur ganz langsam möglich, so daß hierdurch oft unliebsame Verzögerungen der Lieferungen von Schwefel vorkommen.

Heutige Marktnotierungen: die 100 Kilo Mark: bei jetziger Kriegslage ganz unverbindlich:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	14.10
» » » » IIIa » » »	13.75
» » » » IIIa ous » »	13.65
» » » » IIIa buona » »	13.55
» Rohschwefel brutto inkl. Sack 70 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	15.90
» » » » br. inkl. Sack	16.50
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	16.85
» » » in 7/8 Ztr.-Geb.	17.15
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	17.45
» Floristella halbraff. gem. » » » »	15.85
» Rohschwefel gem. » » » »	15.55

Prompte Kasse mit 1¼ % Skonto. Bordfrei (cif) Amsterdam, Rotterdam: bei Posten Mai-Juni-Raten, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Jetzt wohl eher noch geeignet: nach je eingehenden Anfragen: bordfrei Genua, Venedig mit italienischen Dampfern: wohin augenblicklich die Frachten sich etwa 2,50 Mk. billiger stellen. Raffinaden ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweis billiger bei großen Posten: oder wenn im Verlaufe italienische Dampfer eben dahin anlaufen sollten; was aber jetzt seltener vorkommt, indem Mangel an Verschiffung.

Prima Alaun in Stücken in 5/8 Ztr.-Gebinden	13.95
» » gemahlen » 5/8 »	14.95
» Antichlor (Unterschwefels. Natron)	15.45
» China Clay 6% in Doppelsäcken Qualität extra	6.05
» » » » » » » I	6.80
» » » » » » » II	6.55
» » » » » » » III	6.30
» » » » » » » IV	5.80
» » » » » » » V	5.55
» » » » » » » VI	5.30
» China Clay weitere Nuancen 5.25 bis zu	4.35
» Chlorkalk 35/37% in Hartholz Geb.	14.70
» Chlorkalk 35/37% in Weichholz Geb.	14.20
» Chroms. Kali, rotes, kristall. nach	66.75—67.75
» » Natron, kristall. Quant.	56.75—57.75
» Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	7.55
» » » gemahlen » »	8.30
» Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	6.75
» » » » » gut	6.25
» Satinite für die Papierfabriken in Säcken	6.50
» Soda, kaust. 70/72% in eisernen Trommeln	24.50
» » » 60/62% » » »	22.50

Die 100 Kilo: Kasse mit 1% Diskonto, bordfrei (cif) Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten Mai Juni-Raten, wenn dahin neutrale Gelegenheit sich finden sollte.

Sachsen.

Die Beschäftigung der Holzstoffabrikanten scheint für die nächste Zeit etwas lebhafter werden zu wollen, denn die Nachfrage nach frischem Holzstoff hat weiter zugenommen. Es sind verschiedene Ursachen, die den erhöhten Bedarf an Handelsschliff hervorgerufen haben. Jedenfalls wäre für die Holzstoffabrikanten die Gelegenheit geboten, bessere Preise durchzudrücken, um auch die Holzstofferzeugung den schwierigen Verhältnissen entsprechend zu gestalten.

Die Papier- und Pappenbranche bewegt sich in den bisherigen Bahnen weiter. Das Geschäft wickelt sich solid und ruhig ab, wobei in manchen Sorten recht lebhafter Bedarf vorhanden ist.

Der Wasserstand der Flüsse ist noch sehr günstig. Die Betriebe können immer noch mit voller Beaufschlagung arbeiten, wobei noch unbenutztes Wasser davonläuft.

Hannover.

Die mit dem 1. Mai in Kraft getretenen Preiserhöhungen für Zellstoff haben natürlich die Papierfabriken, die auf die Verarbeitung von Zellstoff angewiesen sind, unangenehm berührt, zumal sich angesichts des Geschäftsganges auf dem gesamten Papiermarkte kaum die Möglichkeit bietet, diese Preiserhöhung auf die Verkaufspreise der Papiere abzuwälzen, denn auch im Papiergroßhandel wird durchweg mit langfristigen Abschlüssen gearbeitet. Insbesondere die holzschlifffreie Papiere herstellenden Betriebe haben ihre Not, zu auskömmlichen Preisen zu kommen, und die Hersteller von Zellstoffpapieren, die bereits vor Wochen mit Rücksicht auf die hohen Rohstoffpreise und die Betriebsverteuerungen Preiserhöhungen bis zu 10 Prozent eintreten ließen, werden sich jetzt nochmals an ihre Kunden mit dem Ersuchen um Bewilligung höherer Preise wenden müssen. Die Konvention hatte für „Pergamyn" und imitiertes Pergamentpapier, ferner für fettdichten und nicht fettdichten Pergamentersatz die Preise um weitere 4 Mk. Anfang April in die Höhe gesetzt; diese Preiserhöhungen sind durch die jetzt vorgenommene Steigerung der Zellstoffpreise wieder vollkommen ausgeglichen worden. Es ergeben sich daher gerade für die Packpapierfabriken sehr ernste Schwierigkeiten aus der neuerlichen Steigerung der Preise für Zellstoff. In Westdeutschland haben sich zwölf der angesehensten und leistungsfähigsten Packpapierfabriken zu einer Verkaufsstelle westdeutscher Packpapierfabriken in Form einer G. m. b. H. mit dem Sitz in Düsseldorf zusammengeschlossen; es ist klar, daß einer solchen Vereinigung es eher möglich sein wird, der Marktlage entsprechende Veränderungen der Preise durchzusetzen, als dem einzelnen Fabrikanten. Dies gilt nicht nur für die Packpapierhersteller, sondern für die gesamte Papierfabrikation. Ein Blick auf die Dividendenbewegung der an der Berliner Börse notierten Aktien von Papier- und Zellstoffabriken läßt erkennen, daß sich ganz gleichmäßig, unabhängig von den erzeugten Sorten, die Erträgnisse sehr stark verminderten. Diese Verhältnisse sind recht unerfreulich, zumal sie in absehbarer Zeit nicht geändert werden können. Insbesondere bleibt die Herstellung von feinen und mittelfeinen Papieren fortdauernd leidend, denn die Herstellungskosten wachsen ständig, ohne daß es bei dem geringen und wenig dringlichen Bedarf möglich wäre, derartige Preiserhöhungen durchzusetzen, daß die gesteigerten Selbstkosten nebst kleinem Nutzen in ihnen enthalten wären. Auch das Großgeschäft in Zeitungsdruck befriedigt nicht recht, weil der Bedarf eben im Verhältnis zu der Erzeugung gar zu sehr zurückgeblieben ist. Holzhaltige Papiere werden gewiß fortgesetzt abgerufen, allein die Erzeugung muß auf die Hälfte, oft auf ein Drittel herabgeschraubt werden, und da dementsprechend die Betriebskosten nicht herabgesetzt werden können, so ist an eine auch nur einigermaßen zweckmäßige Betriebsaus-

Digitized by Google

nützung nicht zu denken, und die Folge sind erhebliche Gewinnausfälle, die durch Preissteigerungen allein in jetziger Zeit gar nicht ausgeglichen werden können. Unter diesen Umständen ist es erklärlich, daß der Papiermarkt ständig unter Druck gehalten wird und die Großbraucher wie auch die Großhändler aus diesen Verhältnissen gern den größten Nutzen ziehen möchten. Die Ansprüche an die Werke werden fortgesetzt in die Höhe gesetzt; bald werden dünnere und damit leichtere Papiere bei gleichen Formaten, neuerdings auch in Rotationsdruck, verlangt, wodurch sich natürlich die Herstellungs- und Abrechnungssätze sehr zuungunsten der Papierfabrikanten verschieben, dann aber wieder sollen Vergünstigungen gewährt werden, und bei alledem bleibt der Geldeingang recht unregelmäßig und vielfach schleppend, worüber ganz allgemein geklagt wird.

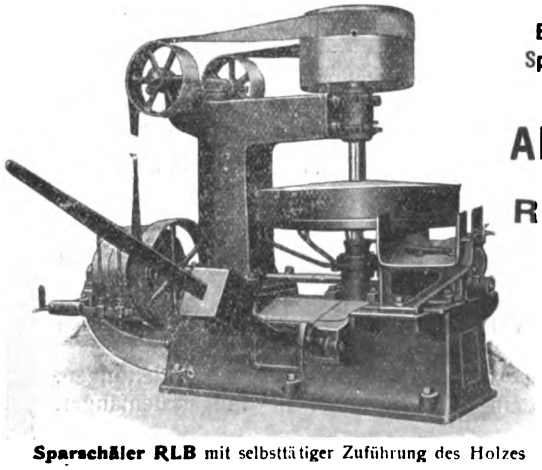
· VERMISCHTES ·

Generai-Versammlungen.

Neusiedler Aktiengesellschaft Papierfabrikation. In der 45. ordentlichen Generalversammlung dieser Gesellschaft erstattete der Generaldirektor Ludwig Tennenbaum den Geschäftsbericht, der einleitend des Verlustes gedenkt, welchen die Gesellschaft durch das Ableben des Vizepräsidenten Alfred Ritter v. Hölder erlitten hat, und mit Bedauern die erfolgte Resignation des Verwaltungsrates Siegmund Ludwig Bachrach erwähnt. Der Bericht schildert weiter die großen Schwierigkeiten, welche sich infolge des Krieges für die Betriebsführung ergaben, und konstatiert die ganz enormen Preissteigerungen aller für die Papierfabrikation in Betracht kommenden Materialien, wie nicht minder des Holzes und der Kohlen. Trotzdem ist es möglich geworden, ohne Inanspruchnahme von Reserven eine wenn auch geringere Dividende wie im Vorjahre zu beantragen. Die Papiererzeugung betrug in den gesellschaftlichen Fabriken zusammen 219 056 Meterzentner gegen 253 311 Meterzentner im Vorjahre. In den von der Gesellschaft verwalteten Fabriken in Schlöglmühl und Stuppach wurden 100 184 Meterzentner Papier gegen 197 492 Meterzentner im Vorjahre erzeugt. Der Gesamtumsatz an Papier hat im Berichtsjahre 17 363 258 Kr. gegen 18 174 441 Kr. im Vorjahre betragen. Von dem nach Vornahme der Abschreibungen in der Höhe von 479 800 Kr. verbleibenden Reingewinn werden nebst den statutarischen Dotierungen 8 Prozent, das ist 16 Kr. per Aktie, als Dividende verteilt und ein Betrag von 393 499 Kr. auf neue Rechnung vorgetragen. In den Verwaltungsrat wurden die ausscheidenden Herren Gotthard v. Capellen, Dr. Karl Freiherr v. Ferstel, Prosper v. Piette-Rivage, Ludwig v. Piette-Rivage, Dr. Leopold v. Teltscher und Ludwig Tennenbaum wieder- und die Herren Oskar Ritter v. Hölder und Alexander Weiner, Direktor der Bodenkreditanstalt, neugewählt. In den Revisionsausschuß wurden die Herren Karl Faber, H. Naegeli und Dr. Emil Widmer als Mitglieder, die Herren Oberingenieur Alexander v. Wielemans und Dr. Ernst Sachsel als Ersatzmänner gewählt. Anschließend an die Generalversammlung fand die konstituierende Sitzung des Verwaltungsrates statt, in welcher Herr Dr. Heinrich Ritter v. Miller zu Aichholz zum Präsidenten und Herr Siegwart Freiherr v. Mayer-Ketschendorf zum Vizepräsidenten gewählt wurde.

Leim-Industrie Felix Gutmann
Bad Kissingen
liefert billigst **bewährte gute Leime** · Muster gern zu Diensten — Vertreter gesucht

Rinden-Schälmaschinen



Sparschäler RLB mit selbsttätiger Zuführung des Holzes

Bedeutende Leistung
Sparsame Arbeitsweise
Sehr vorteilhaft

Albert Bezner
Maschinenfabrik
Ravensburg
Württemberg.

10

Spezialität:
Holzvorbereitungsmaschinen

Falls Sie **Neu-** oder **Ersatzanschaffungen** beabsichtigen, ziehen Sie den Anzeigenteil des „Papier-Fabrikant", in dem stets die **neuesten** und **besten Maschinen, Apparate, Werkzeuge** und sonstige **Bedarfsartikel in grösster Auswahl** von den **leistungsfähigsten Firmen** angezeigt werden, zu Rate.

Sulfitzellulose
irreguläre 5704
offerieren wir **freibleibend** p. 1000 kg. zirka M. 147.50 ab Sikea. Lieferbar Mai—August. **Nur umgehende Bestellung** sichert Ihnen Lieferung.
Export-Agentur Sternfeld & Co.,
BERLIN SW 11.

Digitized by Google

Altdamm-Stahlhammer Holzzellstoff- und Papierindustrie Akt.-Ges. in Altdamm bei Stettin. Die Generalversammlung genehmigte die Jahresrechnung für 1914 und erteilte Entlastung.

Norddeutsche Cellulosefabrik Akt.-Ges., Königsberg i. Pr. Die am 29. April cr. stattgefundene Generalversammlung der Aktionäre genehmigte Geschäftsbericht und Bilanz für 1914 und die Auszahlung der mit 3 Prozent vorgeschlagenen Dividende. Dem Vorstand und dem Aufsichtsrat wurde Entlastung erteilt. Das ausscheidende Mitglied des Aufsichtsrates Herr M. Anders wurde wiedergewählt. Die Aussichten für das laufende Geschäftsjahr hängen ganz von der Dauer des Krieges und von dessen wirtschaftlichen Folgen ab.

Geschäfts-Berichte.

Teisnacher Papierfabrik A.-G. in Teisnach. Die Gesellschaft erzielte für 1914/15 ausschließlich Gewinnvortrag einen Bruttogewinn von 102 449 Mk. (203 616 Mk.). Hiervon sind für Abschreibungen 91 085 Mk. (92 176 Mk.), zur Wiederaufrundung des Delkrederekontos auf 20 000 Mk. der Betrag von 1802 Mk. (332 Mk.) abzusetzen. Der Aufsichtsrat wird der auf den 27. Mai einzuberufenden Generalversammlung vorschlagen, die verbleibenden 9562 Mark zuzüglich Gewinnvortrag aus dem Vorjahre von 96 577 Mk., zusammen 106 139 Mk. vorzutragen. Eine Dividende soll nicht zur Verteilung kommen (i. V. 5 Prozent). Das Ergebnis wurde in den ersten fünf Monaten durch Konjunkturrückgang und späterhin bei Ausbruch des Krieges durch Mangel an geschultem Personal, sowie durch wesentliche Verteuerung der hauptsächlichsten Materialien, und insbesondere auch durch ungenügende Zuteilung von Eisenbahnwagen für den Versand ungünstig beeinflußt. In letzter Zeit ist eine erhebliche Zunahme der Aufträge und ein Anziehen der Preise zu verzeichnen.

Protalbin-Werke, A.-G., Dresden. Im Geschäftsjahr 1914 verringerte sich der Verkauf der Papiere weiter; in der Hauptsache infolge des mit Beginn des Krieges vollständig aufhörenden Absatzes nach dem Ausland, insbesondere nach Rußland, welches der Hauptkonsument der Fabrikate war. Der erzielte Gewinn reichte nicht aus, um die allen anderen Verteilungen vorangehende Abschreibung auf die Patente in voller Höhe vorzunehmen. Auf diese wurden 8880 Mk. (25 000 Mk.) abgeschrieben, so daß die Patente noch mit 449 690 Mk. (458 570 Mk.) zu Buche stehen. Der Verlust in Wien beträgt 15 703 Mark, der Gewinn in Dresden 14 715 Mk., so daß sich ein Verlust von 987 Mk. ergibt gegen 2432 Mk. Gewinn im Vorjahre.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Berlin. Hermann G. Peter, Papier- und Schreibwarenhandlung in Berlin: Der Kaufmann Hermann Peter sen. ist aus der Gesellschaft ausgeschieden.

Berlin. Bajanz & Studer, Buchdruckerei in Berlin: Die Frau Helene Bajanz und die Frau Anna Bajanz sind in die Gesellschaft als persönlich haftende Gesellschafter eingetreten. Zur Vertretung der Gesellschaft sind nur die Gesellschafter: 1. Otto und Erich Bajanz, 2. Helene und Anna Bajanz, 3. Otto und Anna Bajanz, 4. Erich und Helene Bajanz, je in Gemeinschaft ermächtigt.

Bochum. Johann Arnold, Kartonnagenfabrik, zu Bochum: Der Ehefrau Kaufmann Johann Arnold, Rösly geb. Huber, zu Bochum ist Prokura erteilt worden.

Bremen. Bremer Papier- und Wellpappenfabrik Aktiengesellschaft, Bremen: Diedrich Hermann Seekamp ist aus dem Vorstande ausgeschieden. An Kurt Oettel und Carl Burgstaller, beide in Lübbecke i. W., ist dergestalt Gesamtprokrua erteilt, daß sie gemeinschaftlich zur Vertretung der Gesellschaft befugt sind.

Dreiwerden, Zschopautal. Am 1. Mai hat Herr Direktor Dr. Rocholl die technische Oberleitung der Gesamtanlagen der Firma F. E. Weidenmüller, Dreiwerden, Zschopautal, übernommen.

Dresden. In das Handelsregister wurde eingetragen die Firma Eugen Beck in Dresden: Der Kaufmann Wilhelm Friedrich Emil Eugen Beck in Dresden ist Inhaber (Geschäftszweig: Handel mit Papier und Pappe).

Dresden. Die Firma Dresdner Papierfabrik in Dresden ist nach Beendigung der Liquidation erloschen.

Elberfeld. Elberfelder Papierfabrik Aktiengesellschaft mit Zweigniederlassung in Zehlendorf: Die Prokura des Clemens Hiegemann und des Gustav Schieffer ist erloschen.

Kirchberg b. Jülich. Papierfabrik Kirchberg, Aktiengesellschaft, in Kirchberg: Die Prokura des Karl Krieger ist erloschen. Dem bisherigen Gesamtprokuristen Otto Dellmann, Kaufmann in Jülich, ist Einzelprokura erteilt.

Leipzig. Leipziger Ansichtskarten-Fabrik, Paul Trabert in Leipzig: Die Prokura des Hermann Adolf Armin Schmidt ist erloschen.

Leipzig. Chr. Harbers, Photographische Papiere, mit Zweigniederlassung in Hamburg: Gesamtprokura ist erteilt an Charlotte Sophie Blüthgen und Heinrich Georg Kruse, beide zu Leipzig.

Zeitzer Dampfkesselfabrik u. Apparatebauanstalt G. Schumann
Schumanns **Zeitz 13 (Provinz Sachsen)**
Holzkocher mit innerem Kupfer-Schutzmantel
Lumpen- und Strohkocher, Holzentrindungs- und Waschtrommeln, Turbinenrohrleitungen, Dampfkessel, Dampfüberhitzer. Feuerungen für Stein- und Braunkohle. Flugaschenfänger.

Digitized by Google

Thalham. Maschinenpapier-Fabrik Thalham Max Bacharach, Sitz Thalham: Gesellschafter Martin Bacharach ist ausgeschieden. Neueingetretene Gesellschafterin ist Elisabeth Bacharach, Kaufmannswitwe in München. Die Gesellschafterin Elisabeth Bacharach ist von der Vertretung der Gesellschaft ausgeschlossen. Der Ausschluß des Gesellschafters Ernst Bacharach von der Vertretung der Gesellschaft ist aufgehoben.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Arnau (Böhmen). Eichmann & Co., Arnau a. d. E. (Böhmen), Maschinenpapierfabrik. Kollektivprokura ist erteilt dem Karl Gregor, Fabriksbeamten in Arnau a. d. E. mit dem Prokuristen Anton Göldner. Kollektivprokura des Paul Wagner ist gelöscht.

Bergvik (Schweden). Die englische Bergvik Company Ltd., welche in Schweden die Sulfitzellulose- und Sulfitspritfabrik bei Bergvik unter der Firma Bergvik & Ala Nya Aktiebolag betreibt, beschloß in der Hauptversammlung, eine Dividende von 15 Prozent auf die Stamm- und 6 Prozent auf die Vorzugsaktien, beides wie im Vorjahre. Das schwedische Betriebsergebnis und die Lage der Firma war Ende Dezember weit besser, als man in London erwartet hatte. A.

Fredrikshald, Norwegen. Die Holzschleiferei Saugbrugsforeningen zahlt für das Jahr 1914, wie schon für 1912 und 1913, 6 Prozent Dividende bei 6 Mill. Kr. Aktienkapital. A.

Ljusne, Schweden. Die Sulfitzellulosefabrik Sulfitaktiebolaget Ljusnan (Vallvik) beschloß in der Hauptversammlung in Stockholm, wieder, wie im Vorjahre, auf 1 600 000 Kr. Aktienkapital 10 Prozent Dividende auszuteilen. A.

Rämen (Schweden). Die Holzschleiferei mit Sägewerk, Aktiebolaget Rämen-Liljendal, welche 1¼ Mill. Kr. Aktienkapital hat, beschloß, ihren Besitz an die Sulfitfabrik Billeruds Aktiebolag zu verkaufen, indem die Aktionäre gegen 5 eigene 3 neue Aktien in Billerud erhalten. A.

Wien. Der Verwaltungsrat der Leykam,Josefsthal-Aktiengesellschaft für Papier- und Druckindustrie hat in seiner letzten Sitzung die Demission des Grafen Anton Prokesch-Osten, welche aus Gründen seiner ständigen Abwesenheit von Wien erfolgt ist, mit Bedauern zur Kenntnis genommen, indem diesem verdienstvollen Mitgliede des Verwaltungsrates gleichzeitig der Dank für seine langjährige eifrige Tätigkeit ausgesprochen wurde. Dagegen wurde Kommerzialrat Emil Fürth in den Verwaltungsrat kooptiert und ihm gleichzeitig die Funktion eines leitenden Verwaltungsrates übertragen.

Todesfälle.

Den Heldentod fürs Vaterland starben:

Herr Paul Veil, Pionierleutnant d. Res., früher Betriebsingenieur der Papierfabrik von E. Holtzmann & Co., Weißenbachfabrik im Murgtal.

Herr Alfred Körner, Leutnant d. Res., Sohn des Herrn Paul Körner, Holzstoffabrik, Säge- und Hobelwerk, Kistenfabrik in Ammelsdorf, Bez. Dresden.

Göteborg, Schweden. Herr Henrik E. Ahrenberg, viele Jahre und bis 1909 Teilhaber der großen Holzstoff- und Papier-Ausfuhrfirma Eckmann & Co., ist, fast 80 Jahre alt, gestorben. Er war 1894—96 Mitglied des Reichstags. A.

Lenzing bei Böcklabruck. Herr Alfred Schmiedt, Direktor der Lenzinger Papierwarenfabriks - Aktiengesellschaft, ist im Alter von 50 Jahren gestorben.

Steine-Saalbach. Herr Arthur Borth, langjähriger Betriebsingenieur der „Papyrus", A.-G., Mannheim-Waldhof, ist am 4. April nach längerer Krankheit verstorben.

Brände.

Witzenhausen. Die Papierfabrik von Louis Staffel in Witzenhausen wurde von einem größeren Schadenfeuer heimgesucht, das aber nicht den beschriebenen übertriebenen Umfang hatte. Wenn auch eine Papiermaschine stark in Mitleidenschaft gezogen wurde, so sind doch die Hauptdampfmaschinen nebst allen sonstigen Betriebsabteilungen und ihren Hilfsmaschinen unversehrt geblieben. Voraussichtlich wird die Firma in der Lage sein, wenigstens mit dem größeren Teil des Betriebes in aller Kürze zu beginnen und kann das gesamte Arbeiterpersonal beschäftigt werden. Einige Abteilungen sind inzwischen bereits in Betrieb gesetzt.

Werner & Pfleiderer

Cannstatt-Stuttgart

Berlin, Cöln a. Rhein, Hamburg, Frankfurt a. M., Dresden, Wien, London, Peterborough, Paris, Mailand, Moskau, Saginaw U.S.A., Buenos Aires

Papier-Zerfaserer

für Papierabfälle, Holzstoff, Zellulose usw. bis zu einem

Totalinhalt von 2800 Litern.

Chlorkalk-, Soda-, Alaun-etc. Fässer

laufend gegen Kasse im voraus gesucht.

Gefl. Angebote unter P. F. 5699 an die Geschäftsstelle des »Papier-Fabrikant«.

Mineralmahl- und Schlämmwerke J. Elias, Prag VII, Bohemia

liefert auch während des Krieges und für Abschluß (außer Syndikat)

böhmischen Kaolin als Ersatz für engl. China Clay

in hervorragenden Qualitäten

5610

Digitized by Google

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz wurden ausgezeichnet:

Herr Paul Aumann, Unteroffizier, I. Maschinengehilfe, und

Herr Rehm, Gefreiter, Kontorist der Papierfabrik Hegge bei Kempten, A.-G.

Herr Ulrich Gehweiler, Maschinengehilfe der Eichberger Papierfabrik R. v. Decker in Eichberg bei Schildau (Bober).

Herr Karl von Gemünden, Prokurist der Firma O. Böttcher, Kartonpapierfabrik in Porstendorf, zurzeit beim Großen Hauptquartier.

Herr Ernst Lenz, Leutnant d. Res., Papiertechniker, Sohn des Herrn Papierfabrikbesitzer Carl Lenz in Wehr, Baden, der schon früher die badische Tapferkeitsmedaille erhielt.

---

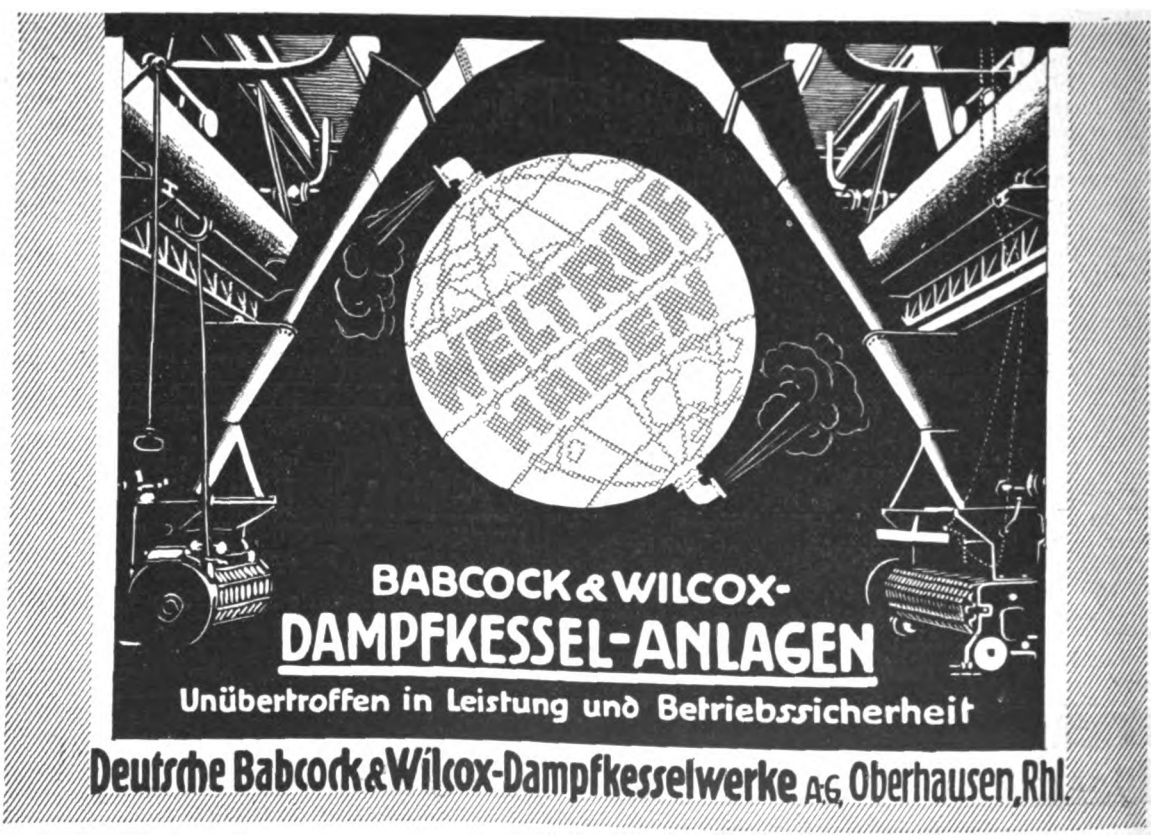
50 jähriges Bestehen. Die Firma C. F. Leonhardt, Papier- und Kartonfabrik, Mühle, in Crossen konnte am 25. v. M. auf ihr 50 jähriges Bestehen zurückblicken.

Unterrichtskurse für im Felde verwundete Buchdrucker. Das unter Aufsicht des Königl. Sächs. Ministeriums des Innern und der Stadt Leipzig stehende Technikum für Buchdrucker in Leipzig veranstaltet kostenlose Unterrichtskurse für im Feldzuge verwundete, invalid gewordene Buchdrucker. Verwundeten deutschen und eventuell auch österreichischen Buchdruckern, die infolge der Verwundung ihren Beruf als Setzer oder Drucker nicht mehr ausüben können, wird durch die Kurse gänzlich kostenfreie Aus- und Weiterbildung geboten, so daß sie später imstande sind, besser bezahlte Stellungen im Druckereikontor oder im Zeitungsbetriebe zu bekleiden. Hierzu Veranlagten soll auch die Teilnahme an den Uebungen des mit dem Technikum in Verbindung stehenden Seminars für Journalisten und Redakteure freistehen. Das Vorhaben verdient allgemeine Sympathien. Leipzig als Zentralstätte des Buchgewerbes dürfte zweifellos der geeignete Platz zu der in Aussicht genommenen fachlichen Weiterbildung sein.

Wahrung deutscher Wirtschaftsinteressen in Feindesland. Firmen und Privatpersonen, welche in England, Frankreich oder Rußland einer Rücksprache, Inaugenscheinnahme oder sonstiger Intervention bedürfen, können hierfür, auch ohne Vereinsmitglieder zu sein, die Vertrauensmänner des Handelsvertragsvereins in Anspruch nehmen. Die Kosten sind verschieden nach Art des Auftrages. Einschlägige Wünsche sind bis längstens Mitte des Monats unter möglichst genauer Darlegung möglichst unverbindlich der Geschäftsstelle des Vereins (Berlin W 9, Köthenerstr. 28/29) einzureichen. Aufträge, welche den kriegsgesetzlichen Bestimmungen widersprechen oder militärisch und politisch nicht einwandfrei sind, finden keine Berücksichtigung.

Unfall. Tödlich verunglückt ist in der Zellulosefabrik von Gebr. Rösler in Porschdorf bei Schandau der 54 jährige Arbeiter Hermann Hellig aus Prossen. Beim Zerkleinern von Klötzern auf der Kreissäge sprang ihm ein schweres Stück Holz an den Kopf und zertrümmerte ihm die Schädeldecke. Nach wenigen Minuten wurde er von seinen Leiden durch den Tod erlöst.

Unfall. In der Dotzauerschen Pappenfabrik in Netzschkau wurde einem 18 jährigen Arbeiter aus Lauschgrün, als er ins gangbare Zeug geriet, der rechte Vorderarm abgerissen.



Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur **A. Lutz**, Gross-Lichterfelde-West; für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur **Carl Franck**, Karlshorst-Berlin; für den geschäftlichen Teil: **Stefan Adfeldt**, Berlin. — Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des „Papier-Fabrikant", Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142.

Digitized by Google

Naeher-Pumpen

für alle Zwecke der Papierindustrie
rotierende, Centrifugal, Einplunger, Dreiplunger.

Dreiplungerpumpen

für Papierstoff, Dickstoff, Abwässer usw. usw.
50 jährige Erfahrung.

J. E. Naeher, Pumpenfabrik, Chemnitz i. S.

Auch während der Kriegszeit befindet sich meine Fabrik im vollen Betriebe.

W. FITZNER

Kgl. Preuß. gold. Staatsmedaille. **G. M. B. H.** Kgl. Preuß. gold. Staatsmedaille.

ZELLULOSEKOCHER, ganz geschweißt oder genietet, in jeder gewünschten Ausführung. — **DAMPFKESSEL** aller Systeme. — **Fitzner-Wasserrohrkessel** und **-Steilrohrkessel.** — **Glogner-Wasserrohrkessel** D. R. P. — **DAMPFÜBERHITZER** D. R. P. — **Wasserreinigungsanlagen.** — **Ekonomiser.**

Geschweißte RÖHREN für alle Zwecke, in jeder Länge und jedem Durchmesser.
HOCHDRUCKROHRLEITUNGEN, Fabrikation von **Aufwalzflanschen.**

SPEZIALITÄT: **Geschweißte Eisenblecharbeiten.**

LAURAHÜTTE A/S.

SUDENBURGER MASCHINENFABRIK UND EISENGIESSEREI
Aktiengesellschaft zu Magdeburg
Gegründet 1843 · Telegramm-Adresse: Zuckerrohr · Fernsprecher Nr. 1

liefert vollständige bewährte

Eindampfanlagen

für Sulfatablaugen
mit Schnell- und Fertigverdampfern eigenen Systems
Deutsches Reichs-Patent angemeldet u. Auslands-Patente!

für Sulfitablaugen
nach den Patenten KESTNER-MÜLLER

Mehrere Anlagen für Sulfatablaugen und Sulfitablaugen mit großem Erfolge im Betrieb! / Ausarbeitung von Kostenanschlägen und Ingenieurbesuch bereitwilligst!

Digitized by Google

Hansenwerk
GOTHA

Wasserturbinen-Anlagen

Wir halten den Betrieb in unseren Bureaus und Werkstätten während des Krieges aufrecht!

Allen Wasserkraftbesitzern, welche nach Beendigung des Krieges an die Ausführung von Wasserkraftanlagen heranzugehen beabsichtigen, stellen wir Ingenieurbesuch und Ausarbeitung von Projekten und Kostenanschlägen unentgeltlich zur Verfügung.

Druckschriften senden wir auf Verlangen kostenlos!

BRIEGLEB, HANSEN & Co.
(HANSENWERK) GOTHA

Druck von Otto Elsner A.-G., Berlin S.

Digitized by Google

LE FABRICANT DE PAPIER · DER · THE PAPER MAKER

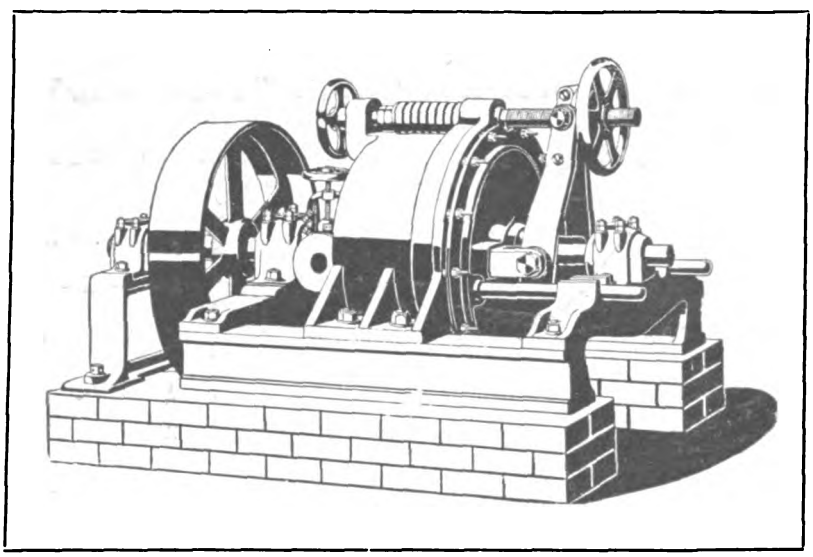
PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 20. Berlin, 14. Mai 1915. XIII. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)

Planstoffmühlen D.R.G.M.
Ersatz für Kegelstoffmühlen



Vorzüge:
Wenig Raumbedarf · Keine Drucklager · Elastisch angeordnetes Mahlzeug · Schneller und leichter Messerwechsel

Spezialität:

Sämtliche Maschinen für die Papierfabrikation

Digitized by Google

Sie ist teurer als andere Systeme, aber trotzdem
ist in der **Praxis bewiesen,**
daß die im Betrieb leicht
regulierbare

Patent Roberts Libert Schälmaschine

für
große Leistungen
bei kleinstem Schälverlust
und geringstem Arbeitslohn, bei
jeder Holzstärke und Länge **am billigsten arbeitet.**

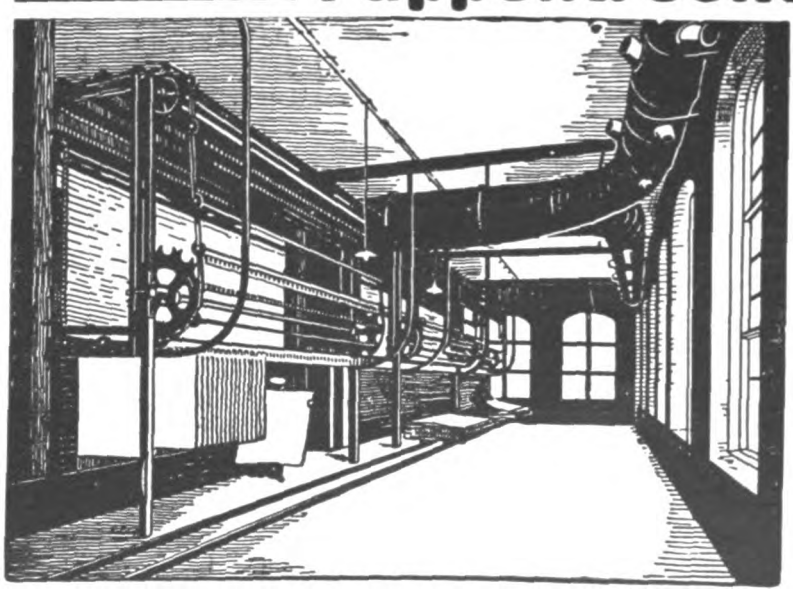
Prospekte und Referenzen durch die Vertretungen

Deutschland und die Schweiz:
EUGEN KUTTER, Techn. Büro,
Hirschberg i. Schl.

Österreich-Ung.: J. Giedeon, Wien IX

Schweden und Norwegen:
Actiebolag Ekström Stockholm
Lorentzen Wettre Christiania

Modernste Pappentrockenanlagen



zur rationellsten Ausnutzung des Abdampfes

von

Auspuff- und Kondensationsmaschinen

liefert

in erstklassigster Ausführung, mit Kühlungs- und Befeuchtungs-Einrichtung

Benno Schilde, G. m. b. H., Hersfeld, H.-N.

(Verlangen Sie Sonderpreisliste)

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. -- Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen
Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142
Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XIII. Jahrgang **BERLIN, 14. Mai 1915** **Heft 20**

Inhalt:

Seite		Page		Page	
309—312	Der Holländer und sein Kraftverbrauch	313—314	Consommation de force des piles à Cylindre	313—314	Power Consumption of the Beater Engines
314—324	Patent-Umschau — Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Vermischtes	314—324	Revue des brevets — Marchés — Petites nouvelles	313—324	Review of Patents — Markets — Miscellanea

Bekanntmachung
für die Mitglieder der Sektion VIII der Papiermacher-Berufsgenossenschaft.

Die Mitglieder unserer Sektion laden wir hiermit zur **Sektionsversammlung**, die **Mittwoch**, den **26. Mai 1915**, nachmittags 3½ Uhr, im Hotel Berges zu **Halle a./Saale**, Magdeburger Straße 65, stattfinden soll, ergebenst ein.

Tagesordnung: 1. Verwaltungsbericht für das Jahr 1914 und geschäftliche Mitteilungen. — 2. Prüfung und Abnahme der Rechnung über die Verwaltungskosten der Sektion VIII für 1914. — 3. Feststellung des Voranschlages der Verwaltungskosten für 1916. — 4. Wahl des Ausschusses zur Prüfung der Rechnung über die Verwaltungskosten für 1915. — 5. Laufende Verwaltungsangelegenheiten und Anträge aus der Mitte der Versammlung.

Die schwere Kriegszeit, in der wir leben, legt eine Beschränkung auf die rein geschäftlichen Angelegenheiten nahe. Diesmal soll also von festlichen Veranstaltungen, wie sie sonst in Verbindung mit der Sektionsversammlung stattfinden, abgesehen werden.

Berlin SW. 11, den 8. Mai 1915.
Dessauer Straße 2 („Papierhaus").

Vorstand der Sektion VIII der Papiermacher-Berufsgenossenschaft.
Rich. Brückner, Vorsitzender.

Der Holländer und sein Kraftverbrauch.

V. G. Ludwig.

Bekanntlich nimmt in Feinpapierfabriken der Betrieb der Holländer den weitaus größten Teil der vorhandenen Kraftanlagen für sich allein in Anspruch, ein Umstand, der darin seine Erklärung findet, daß eben hier so feste Stoffe zur Verarbeitung gelangen, die der Zerkleinerung und Auflösung einen ganz bedeutenden Widerstand entgegensetzen.

Nun ist anderseits die Festigkeit gerade diejenige Eigenschaft, die am meisten an den

Anzeigenschluß für die nächste Nummer: Dienstag, den 18. Mai.

Digitized by Google

Fasern geschätzt wird, welche zur Herstellung von Feinpapieren Verwendung finden, so daß, da diese Festigkeit den Fasern auch nach der Zerkleinerung erhalten bleiben soll, diese nur auf mechanischem Wege erfolgen kann. Der Kraftaufwand für den Betrieb der Holländer muß daher als notwendiges Uebel mit in den Kauf genommen werden, womit jedoch keinesfalls gesagt sei, daß nicht auch hier, wie bei vielen andern Vorgängen, durch sinngemäße Arbeitsweise weitgehende Kraftersparnisse erzielt werden können.

Bei Aufstellung von Dampfkesseln und Dampfmaschinen werden keinerlei Kosten gescheut, wenn es gilt, eine Erhöhung der Wirtschaftlichkeit derselben damit zu erzielen. Das Bestreben ist hier also immer dahin gerichtet, die von der Dampfmaschine abgegebene Pferdekraftstunde mit dem kleinsten Aufwande von Brennmaterial zu erzeugen, so daß diese möglichst billig zu stehen kommt. Nun darf selbstverständlich anderseits mit der so sorgfältig erzeugten billigen Kraft keine Verschwendung getrieben werden, wenn die Wirtschaftlichkeit der Gesamtanlage nicht wieder herabgesetzt werden soll.

Die Wirtschaftlichkeit einer Anlage hängt aber nicht immer und allein von ihrer Bauart, sondern zum großen Teil auch von der Art, wie mit derselben gearbeitet wird, ab. So kann z. B. die Wirtschaftlichkeit einer Kesselanlage durch Heizen mit zu großem Luftüberschuß und durch ungleichmäßiges Bedecken des Rostes sowie durch unvollständiges Verbrennen des Brennstoffes, sehr verschlechtert werden; ebenso kann die Wirtschaftlichkeit einer Dampfmaschine durch zu niedrig gehaltene Dampfspannung und Dampftemperatur sowie durch Drosseln des Dampfes im Anlaßventil, eine Erniedrigung erfahren.

Annähernd das gleiche kann auch für den Holländerbetrieb gelten. Hier wird das Endziel, mit dem kleinsten Kraftaufwande in einer bestimmten Zeit die größte Stoffmenge zu mahlen, angestrebt werden müssen. Nun ist allerdings zunächst nicht einzusehen, wie das bewerkstelligt werden soll, und es herrscht vielfach die weitverbreitete Meinung, daß der Kraftverbrauch beim Mahlen lediglich von der Festigkeit der Fasern und dem Grade der Schmierigkeit, bis zu welchem der Stoff gemahlen wird, abhängt. Das ist jedoch nicht der Fall, denn es kann der Holländer beim Mahlen auch schlecht ausgenützt werden.

Um das zu verstehen, muß man sich vergegenwärtigen, daß jede Maschine eine gewisse Leerlaufarbeit verbraucht, die sich bei zunehmender Belastung häufig nur wenig ändert, also annähernd gleich bleibt. Hat z. B. eine Dampfmaschine, die augenblicklich 1000 indizierte Pferdestärken leistet, eine indizierte Leerlaufarbeit von 120 Pferdestärken, so ist ihre wirklich abgegebene Leistung: 1000 — 120 = 880 PS. Man nennt nun bekanntlich das Verhältnis der wirklich abgegebenen zur aufgewendeten Leistung die mechanische Wirtschaftlichkeit, die zur Beurteilung der Güte einer Maschine dient und in unserem Falle 880 : 1000 = 0,88 beträgt, was soviel heißt, daß 12 Prozent von der Leistung in der Maschine selbst durch Reibung usw. verloren gehen. Diese Größe kann daher nur die Werte zwischen Null und 1 annehmen. Beträgt nun die Leistung ein anderesmal nur 500 indizierte Pferdestärken, so ist die abgegebene Arbeit, wenn die Leerlaufarbeit sich nicht geändert hat, 500 — 120 = 380 PS, und die mechanische Wirtschaftlichkeit 380 : 500 = 0,76, also bedeutend kleiner als vorher. Wäre nun der Dampfverbrauch für eine indizierte Pferdekraftstunde 5 kg und bliebe derselbe bei verschiedenen Belastungen immer gleich, so würden im ersten Falle 1000 . 5 = 5000 kg und im zweiten 500 . 5 = 2500 kg Dampf pro Stunde verbraucht worden sein, so daß im ersten Falle für die abgegebene Pferdekraftstunde 5000 : 880 = 5,7 kg und im zweiten Falle 2500 : 380 = 6,6 kg Dampf verbraucht wird. Demnach arbeitet dieselbe Maschine bei kleinerer Belastung bedeutend unwirtschaftlicher.

Daß die gleiche Erscheinung auch beim Mahlen des Stoffes im Holländer auftreten kann, ist klar, um aber die gleiche Rechnungsart auf denselben übertragen zu können, müßte man sich zunächst darüber Klarheit verschaffen, welche von der dem Holländer zugeführten mechanischen Arbeit wirklich nutzbar gemacht wird und welche als verloren zu betrachten ist. Allein, eine rein wissenschaftliche Lösung dieser Aufgabe ist derzeit nicht gut möglich, da mehrere hierbei auftretende verwickelte physikalische Erscheinungen noch nicht genügend erforscht sind. Soll dennoch der Nachweis des oben Gesagten geführt werden, so wird man sich auf vereinfachende Annahmen beschränken müssen, die mehr oder weniger durch Versuchsergebnisse und Beobachtungen gerechtfertigt erscheinen.

Für die hier anzustellenden Betrachtungen genügt jedenfalls, wenn man annimmt, daß die dem Holländer zugeführte mechanische Arbeit in demselben in drei Hauptteilen zur Geltung kommt, und zwar:

1. in der eigentlichen Mahlarbeit am Grundwerk,
2. in der Stoß- und Beschleunigungsarbeit der bewegten Stoffmasse, und
3. in der Lagerreibungsarbeit.

Andere Verlustarbeiten, wie Luftwiderstand und Riemenreibung, können einerseits wegen ihrer Kleinheit und anderseits, weil diese teilweise schon der Transmission ange-

Digitized by Google

hören, aus dem Kreis dieser Betrachtung gezogen werden.

Unter der Arbeit am Grundwerk hat man nun offenbar die fast allein nutzbar gemachte zu suchen, denn zwischen Walze und Grundwerk findet die Zerkleinerung und Auflösung der Fasern hauptsächlich statt. Indessen wird auch die hier verbrauchte Arbeit nicht ausschließlich auf die Zerkleinerung der Fasern verwendet, sondern es wird gleichzeitig ein großer Teil derselben in Wärme umgesetzt, die sich der Stoffmasse sowie dem Holländer mitteilt, und schließlich durch Leitung und Strahlung an die Umgebung verloren geht. Man wird aber annehmen können, daß diese Wärmeerscheinungen eben unzertrennlich mit allen Zerkleinerungsarbeiten verbunden sind, etwa wie das bei der Lichtwirkung der Fall ist, so daß man auch die in Wärme umgesetzte Arbeit zu den Zerkleinerungsarbeiten rechnen kann. Ebenso wird man annehmen können, daß immer die gleiche Wärmemenge umgesetzt wird, einerlei, ob die gleiche Zerkleinerungsarbeit in kürzerer oder längerer Zeit geleistet wird.

Vernachlässigt man endlich noch die gleichzeitig auf die Messerabnützung verwendete Arbeit, so wird man sagen können, daß die auf dem Grundwerk verbrauchte Arbeit nutzbar gemacht, also für die Zerkleinerung der Fasern verwendet wurde.

Um die Größe dieser Arbeit bestimmen zu können, betrachten wir das Grundwerk so, als wenn es ein Lager wäre, auf welchem statt einer Welle die Holländerwalze läuft und welches statt mit Oel mit der Stoffmasse geschmiert wird. Die Kraft, welche am Umfange der Walze wirken müßte, um die letztere in Bewegung zu erhalten, wird dann angenähert proportional dem Drucke sein, der zwischen Walze und Grundwerk herrscht, also durch die Größe

$$P = Q \cdot f \quad \ldots\ldots\ldots \quad 1)$$

ausgedrückt werden können, wenn unter Q dieser Druck in kg und unter f eine sogenannte Unveränderliche (Konstante) verstanden wird, die hier die Bedeutung einer Reibungszahl (Reibungskoeffizient) hat. Diese Reibungszahl f wird aller Wahrscheinlichkeit nach von der Stoffsorte, also dem Schmiermittel, sowie von der Reibungsgeschwindigkeit, der Temperatur und dem Flächendruck, beeinflußt; da es sich aber hier nur um die Ermittelung von Vergleichswerten handelt, die unter der Voraussetzung gleichbleibender Verhältnisse bestimmt werden, so wird sie in der Tat als unveränderlich angesehen werden können.

Multipliziert man den Wert der Umfangskraft in Gleichung 1 mit dem Wege in m, den die Walzenmesser in einer Sekunde zurücklegen und dividiert das Ganze durch 75, so erhält man die Mahlarbeit in Pferdestärken:

$$A = \frac{Q \cdot f \cdot v}{75} \quad \ldots\ldots\ldots \quad 2)$$

wenn unter v die Umfangsgeschwindigkeit der Walze in m pro Sekunde verstanden wird. Setzt man hierin die Umlaufsgeschwindigkeit v als gleichbleibend voraus, so kann die Mahlleistung A nur mit dem Grundwerksdruck Q geändert werden, es wird also der Holländer sofort schwerer gehen, wenn die Walze mehr auf das Grundwerk gelassen wird, allein der Stoff wird dafür wieder in einer kürzeren Zeit fertig gemahlen sein, was beides durch Beobachtungen bestätigt wird. Man wird also sagen können, daß eine bestimmte Stoffsorte, auf eine bestimmte Größe und Schmierigkeit gemahlen, stets die gleiche Arbeit erfordert, einerlei, ob das Mahlen in kürzerer oder längerer Zeit bewirkt wurde.

Um die Stoß- und Beschleunigungsarbeiten berechnen zu können, die dadurch entstehen, daß die mit der Geschwindigkeit v sich bewegenden Walzenmesser die vor der Walze befindlichen Stoffmassen treffen, wodurch letztere auf die Geschwindigkeit v beschleunigt und zugleich gestoßen werden, bedienen wir uns der bekannten Formel aus der Mechanik, die durch

$$P_1 \cdot t = m \cdot v \quad \ldots\ldots\ldots \quad 3)$$

ausgedrückt wird. Diese Gleichung besagt, daß, wenn ein Körper von der Masse m sich mit einer Geschwindigkeit v in m pro Sekunde gegen eine ruhende Fläche bewegt und die Zeit der Stoßwirkung gleich t in Sekunden ist, die erzeugte Druckwirkung gleich P in kg ist. Sie gilt auch umgekehrt, wenn die Fläche sich bewegt und der Körper in Ruhe ist, mit der Einschränkung, daß innerhalb der Stoßzeit t die Kraft P unverändert bleibt, was in unserm Fall zutrifft. Ist nun m jene Masse, die in einer Sekunde zum Stoß gelangt, so wird auch die Stoßwirkung nur eine Sekunde lang dauern, so daß der Stoßwiderstand, am Walzenumfang gemessen, gleich

$$P_1 = m \cdot v = \frac{Q_1 \cdot v}{g} \quad \ldots\ldots \quad 4)$$

wird, wenn mit Q_1 die pro Sekunde getroffene Stoffmenge in kg und mit g = 9 81 die Beschleunigung der Schwere (Fallbeschleunigung) bezeichnet wird.

Die Stoffmenge Q_1 kann annähernd bestimmt werden, wenn man die Stoffumlaufsgeschwindigkeit an einer Stelle des Troges mißt, an der der Querschnitt des Stoffstromes bekannt ist. Das spezifische Gewicht des Stoffes ist nur wenig größer als das des Wassers. Besitzt die Stoffmasse bereits eine parallel zum Walzenumfang gerichtete Geschwindigkeit v_1, wenn dieselbe vor der Walze ankommt, so ist der Stoßwiderstand kleiner, und zwar

$$P_1 = \frac{Q_1 (v - v_1)}{g} \quad \ldots\ldots\ldots \quad 5)$$

Digitized by Google

Die Arbeit in Pferdestärken wird hieraus wieder gefunden, wenn mit v : 75 multipliziert wird, also aus

$$A_1 = \frac{Q_1 \cdot (v - v_1) \cdot v}{g \cdot 75} \quad \ldots\ldots 6)$$

Diese Gleichung enthält Stoß- und Beschleunigungsarbeiten zugleich. Da die letztere bekanntlich allein

$$A_b = \frac{Q_1 \cdot (v^2 - v_1^2)}{2 \cdot g \cdot 75} \quad \ldots\ldots 7)$$

ist, so wird die erstere durch Bildung der Differenz aus Gleichung 6 und 7, wie folgt, gefunden:

$$A_s = \frac{Q_1 (v - v_1) v}{g \cdot 75} - \frac{Q_1 (v^2 - v_1^2)}{2 \cdot g \cdot 75} = \frac{Q_1 (v - v_1)^2}{2 \cdot g \cdot 75} \quad 8)$$

Die Arbeit in Gleichung 6, die zum größten Teil als Verlust aufzufassen ist, muß von der Walze immer geleistet werden, solange diese im Stoff läuft, also auch dann, wenn die Walze gehoben ist.

Nun wäre noch die Reibungsarbeit in den Lagern zu berechnen. Bezeichnet man diese Arbeit mit A_2 in Pferdestärken, den Zapfendruck mit Q_2 in kg, die Zapfengeschwindigkeit mit v_2 in m pro Sekunde und mit f_2 die betreffende Reibungszahl, so bestimmt sich diese Arbeit genau nach Gleichung 2, also nach

$$A_2 = \frac{Q_2 \cdot f_2 \cdot v_2}{75} \quad \ldots\ldots 9)$$

Bezeichnet man ferner den Zapfendurchmesser mit d und den Walzendurchmesser mit D, so ist die Zapfengeschwindigkeit v_2 gleich v (d : D), wodurch Gleichung 9 in

$$A_2 = \frac{Q_2 \cdot f_2 \cdot v \cdot d}{75 \cdot D} \quad \ldots\ldots 10)$$

übergeht. Der Zapfendruck Q_2, der im allgemeinen um so größer sein wird, je weniger die Walze auf dem Grundwerk aufliegt, also je weniger gemahlen wird, setzt sich mit Hilfe des Parallelogrammes der Kräfte aus mehreren Komponenten als Resultierende zusammen. Die eine dieser Komponenten besteht aus jenem Teil des Walzengewichtes, welcher nach Abzug des Grundwerksdruckes von diesem noch übrig bleibt, und ist senkrecht nach abwärts gerichtet. Eine zweite Komponente ist die, welche dem Mahlwiderstande am Grundwerk das Gleichgewicht hält, und der Größe nach den Wert aus Gleichung 1) hat. Sie ist meist horizontal und dem Stoffumlauf entgegengesetzt gerichtet. Die dritte Komponente hält dem Stoßwiderstande aus Gleichung 5) das Gleichgewicht, und hat ebenfalls dieselbe Größe, ist jedoch wahrscheinlich etwas nach oben gerichtet, so daß sie das Lager etwas entlastet. Als vierte Komponente wäre endlich der Riemenzug zu betrachten; da derselbe aber je nach den örtlichen Verhältnissen verschieden gerichtet sein kann, so daß er das Lager bald belasten, bald entlasten kann, so möge von dessen Einfluß hier ganz abgesehen werden.

Bezeichnet man das von der Walze übrig bleibende Gewicht mit Q_0 und denkt man sich die Komponente des Stoßwiderstandes der Einfachheit wegen in die horizontale Komponente des Mahlwiderstandes fallend, so erhält man zwei senkrecht aufeinander stehende Hauptkomponenten, von denen die horizontale gleich

$$P + P_1 = Q \cdot f + \frac{Q_1 \cdot v}{g} \quad \ldots\ldots 11)$$

wenn die Geschwindigkeit v_1 gleich Null gesetzt wird, und die vertikale gleich Q_0 ist. Aus diesen beiden Hauptkomponenten ergibt sich dann der resultierende Zapfendruck nach einer bekannten Regel aus der Geometrie zu

$$Q_2 = \sqrt{\left(Q \cdot f + \frac{Q_1 \cdot v}{g}\right)^2 + Q_0^2} \quad \ldots 12)$$

Mit Hilfe der Gleichungen 2), 6), 10) und 12) lassen sich nunmehr die einzelnen Arbeitsleistungen sowie auch der angenäherte Gesamtkraftverbrauch eines Holländers bestimmen. Gleichzeitig sind wir nun auch in der Lage, die nutzbar gemachten Arbeiten von den Verlustarbeiten zu trennen und somit Schlüsse auf die Wirtschaftlichkeit eines Holländers beim Mahlen zu ziehen.

Nun kann aber, wie bereits gesagt, der Stoff schneller oder langsamer fertig gemahlen werden, je nachdem mit einem kleineren oder größeren Grundwerksdruck gearbeitet wird. Dieser Grundwerksdruck ist jedoch hier nicht zu verwechseln mit dem spezifischen Druck auf 1 qcm, also dem Flächendruck, denn der letztere kann bekanntlich immer gleich groß gehalten werden, wenn auch der Gesamtdruck, also der Grundwerksdruck, sich ändert, weil die Berührungsfläche durch Aendern der Messerdicken oder deren Anzahl entsprechend geändert werden kann. Wird also mit einem größeren Grundwerksdruck gemahlen, so wird auch die am Grundwerk geleistete Mahlarbeit, die allein als nutzbar gemachte angesehen werden kann, eine größere sein, und die beiden andern Arbeiten, die ausschließlich zu den Verlustarbeiten gerechnet werden können, bedeutend überwiegen, so daß die Wirtschaftlichkeit des Mahlvorganges eine günstigere wird.

(Fortsetzung folgt.)

Digitized by Google

Consommation de force des piles à Cylindre.

Dans les fabriques de papier, ce sont les piles à cylindre, qui exigent le plus de force. De même que pour le montage des chaudières à vapeur, on ne ménage pas les frais pour en augmenter le rendement, tout en diminuant la consommation de charbon, on doit, dans le choix d'une pile à cylindre, attacher la plus grande importance au fonctionnement économique et pratique de cet appareil. En effet, on ne saurait maintenir le bon rendement d'une exploitation, malgré la modicité de prix de la force dont on dispose, s'il y a du gaspillage dans ses autres parties.

Pour être rationnelle, une exploitation marchant avec des piles à cylindres, doit broyer dans un temps donné la plus forte quantité possible de pâte de qualité déterminée, avec une consommation de force réduite au minimum. Cette dernière ne dépend pas uniquement de la dureté ou ténacité de la fibre à travailler, ni du degré d'onctuosité à atteindre. L'énergie mécanique amenée à la pile à cylindre, est absorbée par trois opérations principales, à savoir:

1. par le broyage à la platine;
2. par l'accélération de la pâte en mouvement;
3. par le frottement des paliers.

Les autres pertes, celles par exemple que produisent la résistance de l'air et le frottement des courroies, peuvent être négligées, attendu que l'énergie absorbée par ces efforts est minime et d'ailleurs déjà comprise dans les transmissions.

Seule l'énergie mentionné sous I. fournit du travail de rendement; car c'est elle qui opère le concassage des fibres. Une partie de l'énergie se transforme en chaleur, qui se communique à la pile à cylindre et aux parties voisines, pour s'en aller en perte. Cette perte d'énergie est inséparable du travail de concassage. La quantité de chaleur sera toujours la même, si le même travail de concassage est opéré en plus ou en moins de temps. De même que cette quantité de chaleur, l'effort dépensé pour l'usure des lames est une quantité négligeable. Le travail spécifié sous 2. représente la vitesse communiquée par les lames du cylindre aux masses de pâte devant ce dernier. Les dites masses sont refoulées et portées à la vitesse des lames du cylindre. Le travail mentionné sous 3. constitue également une perte, laquelle est d'autant plus forte, que le cylindre est moins descendu. Elle diminue à mesure que le cylindre est abaissé vers la platine. La pression du tourillon, qui absorbe ce travail, se compose suivant la figure 1, de plusieurs composantes à indiquer à l'échelle. La première se dirige verticalement vers en bas; elle représente la pression de cylindre restant

Power Consumption of the Beater Engines.

In paper mills the beater engines are the machines which consume the largest amount of power. The same as no expense is considered in putting down a steam boiler, in order to obtain a maximum economy and saving in coal, its maximum economy should be considered in putting down, and still more in running a beater engine. However cheaply the power may be obtained, if it is applied in a wasting manner in the mill, it will be impossible to maintain the economy of the whole plant.

In running a beater engine it should be possible to treat within a given time and at a minimum consumption of power as large as possible a quantity of pulp of a given quality. The power consumption does not only depend on the strength of the fibre to be beaten, and on the degree of greasiness to be obtained. The mechanical energy supplied to the beater engine is consumed essentially at three main points:

1. in the bed-plate for the grinding proper;
2. for the starting and acceleration of the moved pulp masses; and
3. for overcoming the friction in the bearings.

Other sources of loss, such as air resistance and belt friction may be neglected, on the one hand because these quantities are very small, and on the other because they already reckon to the driving losses.

The work named sub 1 is the only energy which is put to any use, for there the disintegration of the fibres is chiefly effected. A part of the energy is converted into heat, which is transmitted to the pulp mass, the engine and its surroundings and is lost. This loss in energy is unavoidable with the disintegrating work. The amount of heat will always be the same, if the same distintegrating work is performed within a shorter or longer interval. The same as this heat loss also the energy consumed by the wear of the blades may be neglected. The work named sub 2 is the velocity which is imparted to the pulp masses in front of the blades by the roller blades revolving. These pulp masses are started and accelerated on the velocity of the roller blades. The work named sub 3 is likewise a mere loss. It is the larger, the less the roll is lowered, and will be the smaller, the more the roll is lowered towards the bed. The pressure on the journal, which takes up this energy is composed, according to Fig. 1, of several components, which should be plotted to scale. The first component is directed vertically downward and represents the pressure of the roll, which remains after deduction of the pressure exerted on the bed.

Digitized by Google

après déduction de la pression exercée sur la platine. La deuxième composante prend une direction à peu près horizontale; elle est opposée à la circulation de la matière et contrebalance la résistance au concassage. La troisième composante se dirige un peu vers en haut et contrebalance la résistance au refoulement, des lames de cylindre, contre la masse de la pâte. Cette composante décharge en certaine mesure le palier. Comme quatrième composante, il y aurait à envisager la traction des courroies; il convient cependant de ne pas en tenir compte parce que la traction des courroies peut être dirigée en divers sens, de façon à charger ou à décharger le palier, suivant le cas. La pression du tourillon est représentée par la ligne pointillée qui, dans la figure 1 ferme le polygone.

(A suivre.)

The second component extends in an approximately horizontal direction, is directed oppositely to the circulation of the pulp and balances the grinding resistance. The third component is directed slightly upwards and balances the impulse resistance experienced by the blades against the mass of pulp. This component somewhat relieves the bearing. As fourth component we may consider the pull of the belt. But we may neglect this component, as the pull of the belt may have different directions, so that at one time a pull is exerted on the bearing, at another time the latter is relieved. The pressure on the journal is the dotted line closing the polygone in Fig. 1.

(To be continued.)

· PATENT= UMSCHAU ·

Verfahren zum Grau- bzw. Schwarzfärben von Papier, Pappen, Textilstoffen u. dgl.

D. R. P. Nr. 282 592, Klasse 55f, Gruppe 16.

Aflenzer Grafit- u. Talksteingewerkschaft, G. m. b. H. in Wien.

Patentiert im Deutschen Reiche v. 19. Okt. 1913 ab.

Patent-Ansprüche:

Verfahren zum Grau- bzw. Schwarzfärben von Papier, Pappen, Textilstoffen u. dgl. unter gleichzeitiger Füllung dieser Stoffe, dadurch gekennzeichnet, daß man den Ausgangsstoffen Graphitpulver einverleibt.

Das nachstehend beschriebene Verfahren dient zum Grau- bzw. Schwarzfärben von Papier, Pappen und Textilgut, wobei gleichzeitig mit der Färbung auch eine Füllung des zu färbenden Gutes erzielt wird. Das neue Verfahren, welches zum Färben von Papier und Pappe ganz besonders geeignet ist, wird im Wesen derart ausgeführt, daß man dem zu färbenden Gut Graphitpulver einverleibt. Das Graphitpulver wird hierbei den betreffenden Stoffen teils trocken, teils in feiner Aufschlämmung beigegeben.

Es ist bereits bekannt, dem Papierstoff Retortenkohle, Pflanzen- oder Knochenkohle in Pulverform zuzufügen und hierauf das Papier wie üblich herzustellen. Während es sich hierbei um die Erzeugung eines Papiers handelt, das eine verbesserte Filterwirkung und hohe elektrische Leitfähigkeit aufweist, und dementsprechend gepulverte Kohle verwendet wird, die hart, spröde, nicht färbend und nicht deckend ist, betrifft das den Erfindungsgegenstand bildende Verfahren die Herstellung eines gleichmäßig und lichtecht grau bis schwarz gefärbten, griffigen und geschmeidigen Papiers, und wird dieser Erfolg eben durch die Anwendung von Graphitpulver begründet, das weich, gleichmäßig färbend und stark deckend ist und auch dem Papier Schmiegsamkeit und glatten Griff verleiht.

Für grau gefärbte Papiere ist die Verwendung von Graphit an Stelle der bisher üblichen Farbstoffe Kohlschwarz und Rabenschwarz von großem Vorteil. In diesem Falle ist die Satinage um die Hälfte besser als bei den früher angeführten, bisher üblichen Farbstoffen. Es wird weniger Kraft zum Kalandrieren gebraucht, und das Papier erhält trotzdem eine viel bessere Oberansicht. Der Graphit verteilt sich leicht und schnell, und erscheint das mit Hilfe von Graphitpulver gefärbte Grau viel geschmackvoller, als man es mit Schwarz erzielen könnte. Das bei Verwendung schwarzer Farben auftretende Melieren, welches davon herrührt, daß die harten Stellen der Zellulosefasern das Schwarz leichter aufnehmen als die weniger harten, wird bei dem Färben mit Graphitpulver mit Sicherheit vermieden. Man kann bei dem den Erfindungsgegenstand bildenden Verfahren sowohl halb gebleichte als auch ungebleichte Zellulose verwenden, was sich nicht nur wirtschaftlich vorteilhaft erweist, sondern auch im Hinblick auf die Festigkeit ein hochwertiges Erzeugnis ergibt. Der Graphit bindet sich durch eigene Fettigkeit. Ein Teil schwindet mit dem Siebwasser, doch bleiben etwa 75 Prozent im Papier. Vorteilhaft ist es, den Graphit vorher in den Stoff zu geben und erst nachträglich zu leimen.

Verfahren und Vorrichtung zur Konzentrierung von Laugen, insbesondere von Sulfitablaugen, die kochend und unter Druck aus Kochern abgelassen werden.

D. R. P. Nr. 282 050. Klasse 55b. Gruppe 3.

Ernst Lehmann in Königsberg i. Pr.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 22. Dez. 1912 ab.

Patent-Ansprüche:

1. Verfahren zur Konzentrierung von Laugen, insbesondere von Sulfitablaugen, die kochend und

Digitized by Google

unter Druck aus Kochern abgelassen werden, dadurch gekennzeichnet, daß die Laugen in geschlossenen Behältern unter Bildung von Abdämpfen zunächst entspannt und dann der Einwirkung von Injektoren unterworfen werden, welche die mit Dampf vermischten Laugen innerhalb des geschlossenen Behälters zerstäuben.

2. Vorrichtung zur Ausübung des Verfahrens nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das die entspannte Lauge aufnehmende, geschlossene Gefäß (c) mit Injektorsaugleitungen (k) in Verbindung steht, und die Druckleitungen (m) der letzteren mit ihren düsenartigen Ausmündungen (n) gegen im oberen Teil des Gefäßes (c) vorgesehene Prellbleche (g) derart gerichtet sind, daß die an den Prellblechen (g) zerstäubten Dampf- und Laugengemische von den Prellblechen (g) in divergenten Richtungen zurückgeworfen werden.

Vorschläge, Laugen, insbesondere Sulfitzellulose-ablaugen, während ihres Abfließens aus dem Kocher in einem geschlossenen Behälter durch ihren eigenen Druck zu zerstäuben, haben deshalb zu keinem befriedigenden Ergebnis geführt, weil der Ueberdruck von 1 bis 2 Atmosphären (entsprechend einer Temperatur von 120 bis 130 Grad C), unter welchem die Lauge aus dem Kocher zum Abfluß gebracht wird, im allgemeinen nicht genügt, um ein vollständiges Zerstäuben der Lauge zu bewirken, zumal in dem Maße, als die Lauge aus dem Kocher zum Abfluß gelangt, der Ueberdruck im Kocher fortwährend abnimmt, während der Ueberdruck in dem die zu zerstäubende Lauge aufnehmenden Behälter allmählich zunimmt.

Diesem Uebelstande wird nach der Erfindung dadurch erfolgreich entgegengetreten, daß die Laugen, welche kochend und unter Druck das Kochgefäß verlassen, zunächst nicht zur Zerstäubung gebracht werden, sondern erst in großen Gefäßen unter Bildung von Abdämpfen entspannt und erst dann der Einwirkung von Injektoren unterworfen werden, welche die mit Dampf vermischten Laugen gegen Prellbleche schleudern und dadurch zerstäuben. Dadurch, daß die unter Druck gekochten Laugen in großen Gefäßen zunächst entspannt werden, wird nicht allein eine Vorverdampfung der zu konzentrierenden Laugen erzielt, sondern auch erreicht, daß bei dem darauffolgenden Zerstäuben mittels Injektoren ein Anwachsen des Druckes in dem die zerstäubende Lauge aufnehmenden Gefäß nicht entstehen kann, wodurch die Konzentration der zerstäubenden Lauge wesentlich begünstigt wird.

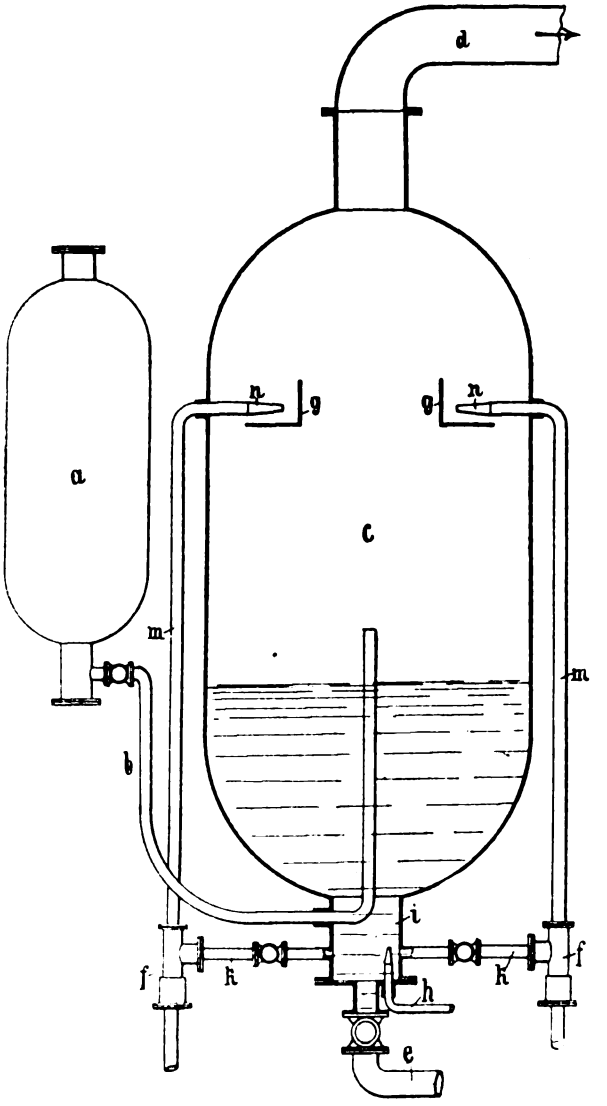
Dadurch, daß die Lauge nicht nach den eingangs erwähnten Vorschlägen durch ihren eigenen Druck zerstäubt wird, sondern im entspannten Zustande der Einwirkung von Injektoren unterworfen wird, hat man es in der Hand, den Grad der Zerstäubung je nach der Höhe der zu erzielenden Konzentration beliebig zu regeln, wobei zugleich durch die Vermischung der entspannten Lauge mit dem Dampf der Injektoren die Zerstäubung der Lauge beim Auftreffen gegen die Prellbleche wesentlich gefördert wird.

Nach dem neuen Verfahren kann das Ablaugevolumen unter Verringerung der Kosten für Neutralisierung beliebig vermindert und die organischen Stoffe können konzentriert werden, da die Zerstäubung mittels Injektoren bei ein und derselben Ablauge sich beliebig oft wiederholen läßt, was bei dem Zerstäuben unter dem eigenen Druck im Kocher nicht möglich ist. Die den größten Teil der Säure enthaltenden Kondensate können mithin unmittelbar wieder zur Frischlauge-fabrikation Verwendung finden, was eine Verbilligung derselben zur Folge hat.

Eine Einrichtung zur Durchführung des neuen Verfahrens ist auf der Zeichnung im lotrechten Schnitt dargestellt.

Die Wirkungsweise der Einrichtung ist folgende:

Aus dem Kocher *a* tritt die Ablauge durch die Leitung *b* in das Entspannungsgefäß *c* ein. Infolge des Druckunterschiedes geht hier ein Teil des Lösungsmittels in Dampfform durch die Leitung *d* fort und kann in Kühlvorrichtungen niedergeschlagen und weiter verwendet werden. Die in dem Gefäß *c* zurückbleibende



entspannte Lauge wird durch die Injektoren *f* angesaugt und durch die Förderleitungen *m* gegen die Prellbleche *g* geschleudert, wodurch die mit dem Injektordampf vermischte Lauge zerstäubt wird. Die Folge davon ist, daß eine weitgehende Verdampfung der Lauge erzielt wird. Dadurch, daß die an den Prellblechen *g* zerstäubten Dampf- und Laugengemische von diesen in divergenten Richtungen zurückgeworfen werden, wird erreicht, daß die sich bildenden Ablaugen sich bei dem Entweichen aus dem Entspannungsgefäß *c* nicht gegenseitig behindern und somit der Bildung eines

Digitized by Google

Ueberdruckes in dem Entspannungsgefäß *c* entgegentreten.

Schließlich bleibt in dem Gefäß *c* die Ablauge in stark konzentriertem Zustande zurück und wird dann durch Leitung *e* zur Weiterbehandlung abgelassen.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt

55d. H. 58 305. Vorrichtung zum Trocknen von Papier, Pappe, Gewebe und ähnlichen Stoffen in Tafel- oder Bahnenform nach dem Gegenstromprinzip. Henry Shannon Hopkins, Brooklyn, V. St. A.; Vertr.: Dipl.-Ing. Dr. B. Oettinger, Pat.-Anw., Berlin SW. 61. 6. 7. 12.

55e. K. 57 590. Querschneider für verschiedene Formatgrößen mit einem in gleichförmiger Geschwindigkeit umlaufenden Obermesser. Fa. Karl Krause, Leipzig. 23. 1. 14.

2. Löschungen.

Infolge Nichtzahlung der Gebühren.

54f: 282 551. **55e:** 254 810, 255 372, 255 373. **55f:** 245 480, 254 632.

Gebrauchsmuster.

1. Eintragungen.

55b. 628 922. Heizrohranordnung in Zellulosekochern. Simoniussche Zellulosefabriken, Akt.-Ges., Kelheim a. Donau. 23. 3. 15. S. 35 532.

55d. 628 070. Stabverteiler für Aufhänge-Apparate zum Trocknen von Papier, Stoff o. dgl. Radebeuler Maschinenfabrik August Koebig G. m. b. H., Radebeul. 8. 4. 15. R. 41 123.

2. Verlängerung der Schutzfrist.

Die Verlängerungsgebühr von 60 Mk. ist für das nachstehend aufgeführte Gebrauchsmuster an dem am Schluß angegebenen Tage gezahlt worden.

55d. 506 624. Walze für die Siebpartie an Papiermaschinen usw. Fa. H. Füllner, Warmbrunn. 2. 4. 12. F. 26 666. 27. 3. 15.

Technische Auskünfte

Unsern Abonnenten steht der technische Fragekasten kostenlos zur Verfügung.

Questions et réponses techniques.

Dans cette rubrique il est donné sans frais à nos lecteurs du pays et de l'étranger tous renseignements sur les questions techniques, qui peuvent être rédigées aussi en langues étrangères.

Technical Questions and Answers.

In this column all our readers at home and abroad are given information free of charge about technical questions which may be worded in the foreign language.

Handschälen oder Holzschälmaschinen.

Antwort III auf Frage Nr. 894. Die Handschälung des Holzes kommt meistens in Schleifereien zur Anwendung, in denen keine größeren Holzmengen täglich verbraucht werden. Das Schälen und das Putzen des Holzes von Hand hat den Vorteil, daß das Holz mit geringer Zopfstärke und Krümmungen sauber geputzt werden kann. Die Arbeiten sind meist in Akkord gegeben und, um Holzverluste zu vermeiden, unter Aufsicht zu stellen, und trotzdem ist man zu sehr von den Arbeitern, namentlich bei Vollbetrieb, abhängig.

Unsere Maschinenfabriken bauen heute derart vervollkommnete Schälmaschinen, die sich den Betriebsverhältnissen vollständig anpassen und wirtschaftlicher arbeiten als Handschälung. Bei richtiger Wahl der Schälmaschine in bezug auf den Betrieb, die Holzart, ob Rund- oder Scheitholz, Kiefer oder Fichte usw. zur Verwendung kommen, ist der Schälverlust oft geringer als bei Handarbeit, der geringe Kraftverbrauch macht sich in Kürze durch die größere Produktion bei weniger Arbeiterpersonal bezahlt, die Schälmaschine ist der Handschälung vorzuziehen. Wkm. Pr.

Flugasche und Russ.

Antwort I auf Frage Nr. 896. Die Apparate zum Ausblasen von Flugasche während des Betriebes bewähren sich im allgemeinen gut. Es gibt eine ganze Anzahl verschiedener Konstruktionen und ist dem Fragesteller zu raten, sich mit einem Fachmann in Verbindung zu setzen. Denn die Bildung von Flugasche und Ruß kann ja auch durch die Feuerungsanlage begünstigt werden, so daß Verbesserungen an dieser Stelle auch mit erwogen werden könnten.

Man unterscheidet übrigens Flugaschenfänger und Flugaschenräumer; bei ersteren wird die Flugasche nur in besonderen Kammern zum Absitzen gebracht, wobei Geschwindigkeitsveränderungen der Gase zur Anwendung kommen.

Holztransportanlagen.

Frage Nr. 897. Für den Transport von Schleifholz vom Schälraum auf den Schleiferboden bilden die Paternosterwerke (Gurte mit Haken, in denen die Schleifrollen eingelegt werden) doch wohl die einzige automatische Transportanlage, oder gibt es noch andere? Wie hoch stellt sich aber nun der Kraftbedarf derselben, wenn das Holz von dem außerhalb der Schleiferei befindlichen Schälraum auf den in etwa 4 Meter über dem Erdboden befindlichen Schleiferraum befördert werden soll?

Digitized by Google

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Erhöhung der Papierpreise in Oesterreich.

Am 19. April d. J. hat in Wien eine durch den Verein österreichisch-ungarischer Papierfabrikanten einberufene Versammlung stattgefunden, zu welcher sämtliche Papierfabrikanten der Monarchie eingeladen waren. Die Versammlung war nur zur Aussprache über die Lage der Papierindustrie einberufen worden und zur Beratung über die Mittel, die zu ergreifen wären, um das durch den Krieg und die fortgesetzte Verteuerung aller Rohmaterialien und Bedarfsartikel entstandene unerträgliche Mißverhältnis zwischen Erzeugungskosten und Verkaufspreisen zu beseitigen oder wenigstens zu mildern. Die sehr zahlreich besuchte Versammlung beschloß nach eingehender Aussprache und Beleuchtung aller Verhältnisse, die auf die Papiererzeugung ungünstig und verteuernd einwirken, in den Papierpreisen eine Erhöhung eintreten zu lassen, die zwischen 15 und 25 Prozent der bisherigen Verkaufspreise schwankt.

Die Preiserhöhung wurde den Kunden durch folgendes Rundschreiben bekanntgegeben:

Im April 1915.

P. T.

Wie für alle Industrien, so hat der Krieg auch für die Papierindustrie eine gewaltige Steigerung der Produktionskosten zur Folge gehabt. Die für die Papierfabrikanten notwendigen Roh- und Hilfsstoffe sind im Preise teilweise beträchtlich, teilweise geradezu ungeheuerlich gestiegen; einige davon, die regelmäßig aus Amerika, England oder Frankreich kommen, können überhaupt kaum mehr beschafft werden. Durch die Einberufungen zum Heeresdienst trat zunächst an geschulten, im weiteren Verlaufe auch an ungeschulten Arbeitskräften ein Mangel ein, der zu einer bedeutenden Erhöhung der Regielasten führte. Dazu gesellten sich noch die mit der Lebensmittelteuerung verbundenen unvermeidlichen Lohnsteigerungen sowie die durch Pferdemangel, -futterverteuerung usw. bewirkte allgemeine Erhöhung der Speditionskosten.

Mit dieser außerordentlichen Steigerung der Gestehungskosten aller Papiersorten vermochten die Verkaufspreise des Papiers durchaus nicht Schritt zu halten, und zwischen Produktionskosten und Verkaufspreisen besteht heute ein solches Mißverhältnis, daß die Papierfabrikanten seit geraumer Zeit mit Verlust arbeiten. Daher sind die unterzeichneten Fabrikanten der österreichisch-ungarischen Monarchie gezwungen, eine der Steigerung der Produktionskosten wenigstens einigermaßen entsprechende, unausweichlich gewordene Erhöhung ihrer Verkaufspreise vorzunehmen, die, je nach Sorte und Qualität, bis auf weiteres 15 bis 25 Prozent betragen wird. Die österreichisch-ungarischen Papierfabrikanten bitten deshalb ihre sehr geehrten Kunden, zur Kenntnis zu nehmen, daß alle bisherigen Notierungen für Anfertigungen und Lagerbezüge als zurückgezogen gelten, und ersuchen die P. T. Kunden, bei Zuwendung neuer Aufträge neue Preiserstellungen gütigst einzuholen. (Folgen die Unterschriften.)

Erhöhung der Preise für Holzpappen in Oesterreich-Ungarn.

Etwa 80 Holzpappenfabriken Oesterreich-Ungarns haben durch Rundschreiben die bisherigen Notierungen zurückgezogen und mit dieser Mitteilung die Bitte verbunden, neue Preisstellungen einholen zu wollen. Das Rundschreiben lautet:

Die seit Kriegsbeginn sprunghaft sich entwickelnde Steigerung der Preise der zur Pappenfabrikation notwendigen Roh- und Hilfsmaterialien, im besonderen der Preise für Holz, Kohlen, Filze, Siebe, Oele usw., hat, in Verbindung mit den im Kriegszustande begründeten großen Schwierigkeiten bei der Erzeugung und beim Transport der Waren durch Einberufung von Arbeitern sowie Requirierung von Pferden und Fuhrwerken durch die Kriegsverwaltung, in der Pappenindustrie eine Lage geschaffen, durch die die bisher geltenden Preise für unsere Artikel unhaltbar geworden sind. Die österreichisch-ungarische Pappenindustrie ist durch diese Verhältnisse gezwungen, die Preise für Pappen den erhöhten Erzeugungskosten anzupassen. Im Einvernehmen mit allen Pappenfabriken sehen wir uns daher veranlaßt, die bisherigen Niedrigstpreisangebote für Pappen zurückzuziehen, und bitten Sie, bei neuen Aufträgen, die wir uns erbitten, unsere neuen Preisanstellungen einholen zu wollen.

Erhöhung der Preise für Maschinenpappen in Oesterreich-Ungarn.

Vier Maschinenpappen erzeugende Firmen haben ebenfalls ein Rundschreiben an ihre Abnehmer gerichtet, das folgenden Wortlaut hat:

P. T. Dem Beispiele der verwandten Papier- und Handpappenindustrien folgend, sehen sich die endstehenden Maschinenpappenfabriken leider veranlaßt, ihre P. T. Kundschaft zu verständigen, daß sich auch für sie infolge andauernd ungünstiger Verhältnisse eine entsprechende Regulierung der Verkaufspreise als unumgänglich notwendig erweist. Sämtliche Rohstoffe und Fabriksmaterialien, insbesondere Zellulose, Holz, Kohle, Filze, Siebe, Riemen, Oele, Leim und schwefelsaure Tonerde sind seit Kriegsbeginn so enorm im Preise gestiegen, daß keine einzige Fabrik heute noch in der Lage ist, die Gestehungskosten mit den bisherigen Verkaufspreisen in Einklang zu bringen. Anderseits wurden unseren Betrieben durch die zahlreichen Einberufungen beträchtliche Einschränkungen auferlegt, und die Transportverhältnisse haben sich im Laufe der acht Kriegsmonate derart verschlechtert, daß es nur unter den allergrößten Anstrengungen und Bringung bedeutender materieller Opfer möglich war, unsere Betriebe noch halbwegs aufrechtzuerhalten. Die gefertigten Fabriken sehen sich daher veranlaßt, die bisherigen - den heutigen

Digitized by Google

Verhältnissen lange nicht mehr genügenden -- Notierungen zurückzuziehen, indem sie gleichzeitig das höfliche Ersuchen stellen, bei eintretendem neuen Bedarfe ihre derzeitigen Preisanstellungen einzuholen. Der gegenwärtigen gedrückten Geschäftslage Rechnung tragend, bleiben wir natürlich bemüht, die Preiserhöhungen — nur dem Gebote der Notwendigkeit folgend — auf ein Mindestmaß zu beschränken.

Erhöhung der Papierpreise.

Der Süddeutsche Papiergroßhändler-Verein, mit dem Sitz in München, der bereits mit Wirkung vom 10. Februar d. J. an seine Preise um 5 Prozent erhöhte, hat den Teuerungszuschlag auf nunmehr 10 Prozent, mit Wirkung vom 5. Mai d. J., festgesetzt. Der Teuerungszuschlag bezieht sich auf sämtliche Lagersorten, doch führen die Mitglieder des Vereins, wie sie bekanntgeben, die bis zum Tag des Inkrafttretens der Preiserhöhung in regelmäßiger Weise einlaufenden Bestellungen noch zu seitherigen Lieferungsbedingungen aus.

Papiermangel in Frankreich.

Der Zollausschuß der Kammer genehmigte nach Vortrag des Handelsministers ein Dekret betreffend Ermäßigung des Einfuhrzolles auf Papier. Die Ermäßigung erfolge hauptsächlich, weil die französischen Papierlieferanten infolge Arbeitermangel der Presse nicht genügende Mengen Zeitungspapier liefern können. Die Delegierten des französischen Pressesyndikats setzten dem Ausschuß auseinander, welche Schwierigkeiten den Zeitungen aus Mangel an französischem Zeitungspapier und aus der Notwendigkeit, vom Auslande Papier zu höheren Preisen zu kaufen, erwachsen.

Auslandsbestellungen.

Dieser große Krieg zeigt uns, wie leicht unsere deutsche Industrie von der ausländischen Industrie sich unabhängig zu machen imstande ist. Wir können die ausländische Industrie viel eher entbehren, als jene uns. Das muß uns für alle Zeit eine Lehre sein.

Wir wollen ja auch in Zukunft gern vom Ausland beziehen, alles, was wir von dort unter günstigen Bedingungen bekommen können und was uns Nutzen bringt, aber wir wollen uns von der leider immer noch weit verbreiteten Meinung befreien, daß eine Ware, die vom Ausland kommt, oder nur ausländischen Stempel trägt, mehr wert ist als eine im Inland hergestellte und „nur" mit dem deutschen Namen versehene. Es muß uns allen zum Bewußtsein kommen, daß die deutsche Ware die beste ist.

Es wird viel zu wenig beachtet, daß wir mit jeder Bestellung im Ausland nicht nur dem ausländischen Verkäufer einen augenblicklichen, einmaligen Verdienst verschaffen und mit dieser Gelegenheit deutsches Geld ins Ausland abführen, sondern daß wir auch noch weitere Vorteile gleichzeitig jenem Verkäufer zuführen, vor allem den großen Vorteil, daß er seinen Umsatz vergrößert und dadurch seine Fabrikation verbessert, und daß er weitere Erfahrungen sammelt, vielleicht sogar solche Erfahrungen, die er im eigenen Lande gar nicht sammeln kann.

Ganz besonders auf Maschinenlieferungen trifft Vorstehendes zu. Wenn eine Maschinenindustrie an der Spitze marschieren will, so muß sie ständig alle neuesten Errungenschaften der Technik sich zunutze machen. Da gibt es natürlich manchen Schritt ins Ungewisse, Unerprobte hinein zu tun, es muß etwas riskiert werden, es muß etwas ausprobiert werden. Das kann aber der Maschinenfabrikant nicht allein tun, sondern er bedarf dazu des Entgegenkommens des Benutzers der Maschine. Beide müssen Hand in Hand arbeiten.

Kommt nun der Maschinenbenutzer dem ausländischen Maschinenfabrikanten durch Bestellungen entgegen, so hilft er diesem, seine Erfahrungen zu vermehren, er hilft also zur Verbesserung seiner Fabrikation und schadet selbstverständlich im gleichen Maße den einheimischen Herstellern von Maschinen.

Trotz dieser altbekannten Vorliebe deutscher Besteller für ausländische Produkte hat die deutsche Maschinenindustrie angesichts der geschilderten Schwierigkeiten doch die jetzige Höhe erreicht. Das läßt einen Rückschluß auf ihre hohe Leistungsfähigkeit zu. Wir dürfen also sicher der deutschen Maschinenindustrie das größte Vertrauen entgegenbringen und dürfen sie in die Lage versetzen, auch recht viele Erfahrungen weiter zu sammeln durch Zuweisung aller Aufträge, die wir zu vergeben haben.

Fast die ganze Welt hat sich gegen uns verschworen, um uns zu vernichten. Wir haben durchgehalten und werden auch ferner bis zu einem siegreichen, ja glänzenden Ende durchhalten, aber auch nach dem Frieden wollen wir in gleichem Maße zusammenhalten, so daß wir auch auf dem Gebiete der Industrie eine Macht des starken Friedens werden zum Vorbild der ganzen Welt. A. B.

Die gegenwärtigen Verschiffungsverhältnisse nach den Vereinigten Staaten von Nordamerika.

Die bekannten Verfügungen der englischen Admiralität haben es Waren deutschen Ursprungs unmöglich gemacht, den Kanal zu passieren. Eine Ausnahme hiervon macht lediglich die Holland-Amerika-Linie in Rotterdam, indem sie Waren an Bord ihrer Schiffe nimmt, die vor dem 1. März von den amerikanischen Kunden bestellt und bezahlt worden sind. Die Bestätigung, daß auch die Bezahlung vor dem 1. März erfolgt sei, scheint den amerikanischen Importeuren recht unnötig erschienen zu sein, denn sie wandten sich durch ihre Regierung sofort nach London mit der Bitte, von dieser letzteren Klausel absehen zu wollen. Da die britische Regierung, um die amerikanischen Käufer nicht zu schädigen, deutsche Waren passieren lassen wolle, die vor dem 1. März in Bestellung gegeben worden seien, so genüge es doch den Zwecken des englischen Kabinettes vollkommen, wenn der amerikanische Konsul bestätigt, daß der amerikanische Auftrag tatsächlich vor dem 1. März gegeben worden ist. Die Regierung in London hat

Digitized by Google

diesem Wunsche auch Rechnung getragen. Den deutschen Versendern wird seitens der amerikanischen Konsulate ein Formular vorgelegt, das, was die Inhaltsangaben betrifft, sich mit den bekannten Konsulatspapieren deckt. Außerdem hat der amerikanische Konsul zu bestätigen, daß der deutsche Versender in Person erschienen ist, die Richtigkeit der Angaben beschworen hat und eigenhändig das Zertifikat unterfertigte. Um die amerikanischen Interessen nicht weiter vor den Kopf zu stoßen, hat die britische Regierung erklärt, daß sie Pakete im Gewichte bis zu 5 Kilo ohne jede Bescheinigung durchlassen wolle. Der Postpaketverkehr nach Amerika ist also ungehindert, wenn die Route über Rotterdam eingeschlagen wird. Was die Versicherung betrifft, so ist es klar, daß die Versicherungsgesellschaften keine wesentlichen Gefahren bei der Versicherung derartiger Transporte übernehmen, denn das weitgehendste Risiko: die Beschlagnahme, ist ausgeschaltet, und die Minengefahr ist, da seit Monaten keinerlei Schiffsunglücke auf diese Ursache zurückzuführen sind, kaum beachtenswert. Die wenigen Transaktionen, die in den letzten Wochen mit den Vereinigten Staaten möglich waren, sind zu normalen Prämien untergebracht worden.

MARKT-BERICHTE

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Köhler, Braunschweig.

Es liegen auf dem sizilianischen Schwefelmarkt wenig Preisunterschiede vor. Die Nachfrage nach Rohschwefel und raffinierten Sorten ist immer noch anhaltend rege, so daß die Vorräte für prompt Mai sich immer mehr vermindern und für diese Termine kaum noch etwas zu haben ist. Wie es scheint, ist die Lage in Italien etwas ruhiger geworden, wenigstens ist die Entscheidung bis zu den Kammersitzungen am 20. Mai verschoben. In Genua und Venedig liegen unter allen möglichen Gütern auch noch große Posten Schwefel, welche wegen Ueberhäufung nur ganz langsam spediert werden können. Bahnsteig, ab Sizilien via Calabrien, sind Schwefeltransporte unmöglich, weil Güterwagen fast ganz fehlen.

Heutige Marktnotierungen: die 100 Kilo Mark: bei jetziger Kriegslage ganz unverbindlich:

Sizil.	Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	14.15
»	» » » IIIa » » »	13.80
»	» » » IIIa ous » »	13.70
»	» » » IIIa buona » »	13.60
»	Rohschwefel brutto inkl. Sack 70 Pf. mehr	
»	Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	15.95
»	» » » br. inkl. Sack	16.55
»	Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	16.90
»	» » in 1/8Ztr.-Geb.	17.20
»	Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	17.50
»	Floristella halbraff. gem. » » » »	15.90
»	Rohschwefel gem. » » » »	15.60

Prompte Kasse mit 1 1/4 % Skonto. Bordfrei (cif) Amsterdam, Rotterdam: bei Posten Mai-Juni-Raten, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Jetzt wohl eher noch geeignet: nach je eingehenden Anfragen: bordfrei Genua, Venedig mit italienischen Dampfern: wohin augenblicklich die Frachten sich etwa 2,60 Mk. billiger stellen. Raffinaden ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweis billiger bei großen Posten: oder wenn im Verlaufe italienische Dampfer eben dahin anlaufen sollten; was aber jetzt seltener vorkommt, indem Mangel an Verschiffung.

Prima	Alaun in Stücken in 5/8 Ztr.-Gebinden	13.90
»	» gemahlen » 5/8 »	14.90
»	Antichlor (Unterschwefels. Natron)	15.50
»	China Clay 6% in Doppelsäcken Qualität extra	6 90
»	» » » » » » » I	6.75
»	» » » » » » » II	6.50
Prima	China Clay 6% in Doppelsäcken Qualit. III	6.25
»	» » » » » » » IV	5.75
»	» » » » » » » V	5.50
»	» » » » » » » VI	5.25
»	China Clay weitere Nuancen 5.20 bis zu	4.35
»	Chlorkalk 35/37% in Hartholz Geb.	14.75
»	Chlorkalk 35/37% in Weichholz Geb.	14.25
»	Chroms. Kali, rotes, kristall. nach Quant.	66.50—67.50
»	» Natron, kristall.	56.50—57.50
»	Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	7.50
»	» » gemahlen » »	8.25
»	Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	6.50
»	» » » gut	6.15
»	Satinite für die Papierfabriken in Säcken	6.35
»	Soda, kaust. 70/72% in eisernen Trommeln	24.75
»	» » 60/62% » » »	22.75

Die 100 Kilo: Kasse mit 1% Diskonto, bordfrei (cif) Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten Mai/Juni-Raten, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden sollte.

Westfalen.

Auf den rheinisch-westfälischen Papier- und Pappenmarkt wirkten die erfreulichen Siegesmeldungen aus Ost und West unverkennbar anregend und belebend ein; die Anfragen aus allen Teilen des Bezirks wurden umfassender, und vor allem erhielt der Markt in holzhaltigen Papieren eine Kräftigung, da alle Holzpapiere lebhafter abgerufen wurden und neuerdings auch dringlicher gefragt werden. An den höheren Forderungen stieß man sich weniger, wenn sofortige Lieferung in Aussicht gestellt werden konnte; es beweist dies von neuem, daß die Eindeckungen in erster wie in zweiter Hand nicht so groß sind, daß man bis zum September, der eigentlichen Zeit für größere Abschlüsse auf laufende Rechnung, warten könnte. Daß alle holzhaltige Papiere herstellenden Betriebe besser beschäftigt sind, läßt auch die Lage des Holzstoffmarktes erkennen. Die Beschäftigung der Handelsschleifereien ist lebhafter geworden, die Nachfrage nach frischem Holzschliff hat erheblich zugenommen und die Handelsschleifer haben auch ihrerseits Anlaß genommen, ihre Forderungen zu erhöhen, ohne daß man hieran großen Anstoß genommen hätte, insofern es sich um eilige Lieferungen handelte. Dahingegen wird bei Abschlußgeschäften noch sehr lebhaft um die Preise gekämpft; die Papierfabrikation weist darauf hin, daß

Digitized by Google

diese Mehraufwendungen für Holzstoff nicht in den Verkaufspreisen der Fertigpapiere zum Ausdruck kommen kann und daß daher bis zum Eintritt des Herbstes durchweg höhere Preise für Holzschliff nicht bewilligt werden können. Etwas anderes sei es, wenn man bei freihändigen Verkäufen den Forderungen der Handelsschleifer entgegenkommt, durchweg kann man vorerst wenigstens die höheren Preise nicht anerkennen. Um die Holzstoffpreise wird sich indessen im Laufe des Sommers ohne Frage ein ernsthafter Kampf entspinnen, denn die Handelsschleifer weisen nicht mit Unrecht darauf hin, daß die Preise für Papierhölzer neben anderen technischen Hilfsstoffen gleichfalls eine Aufwärtsbewegung durchgemacht haben und daß die Anfuhrkosten diesmal besonders hohe gewesen sind. Die Papierfabriken werden daher gut tun, auf jeden Fall mit einer Erhöhung der Preise für Holzstoff sicher zu rechnen und ihren künftigen Abschlußpreisen für Rotations- und Schnellpressenpapiere diese höheren Holzstoffpreise bereits zugrunde zu legen, wenn sie nicht erhebliche Nachteile erleiden wollen. Auch für die Pappenindustrie ergibt sich die gleiche Notwendigkeit, da auch hier die Preise aller sonstigen Roh- und Halbstoffe außer Holzstoff stramm aufwärts gerichtet sind. Für Pappen hat sich in letzter Zeit das Geschäft gleichfalls bessern können, nur Rohpappen liegen nach wie vor vernachlässigt, was einige Fabriken bereits bewogen hat, die Herstellung solcher Pappen vorerst aufzugeben und bessere Zeiten im Baugeschäft abzuwarten. Weiße Holzpappen für die Kartonnagenindustrie blieben gesucht, auch für gute braune Hand- und Maschinenlederpappen war eine dringliche Nachfrage anzutreffen, da die Konfektion, das Webstoffgewerbe dauernd im Markte blieb und auch Pappenerzeugnisse für die Liebesgabenversendung an die Truppen fortgesetzt gut in Frage blieben. Graue Buchbinderpappen, die längere Zeit gedrückt lagen, haben sich gleichfalls erholt und auch im Preise gebessert. Lebhaft bleibt nach wie vor das Packpapiergeschäft, doch wird neuerlich sehr über ungenügende Preise geklagt, nachdem durch die 10 prozentige Erhöhung der Zellstoffpreise die Verdienstmöglichkeit der Hersteller abermals beschnitten worden ist. Die westdeutschen Packpapierhersteller haben sich zu einem Verkaufsverband zusammengeschlossen, um die Preisgestaltung einheitlicher durchzuführen; die Forderungen der Zeit werden so von der Kundschaft besser anerkannt. Das Geschäft in Feinpapieren aller Art, insbesondere auch in gewöhnlichen Schreib-, Post- und Druckpapieren ohne Holzbeimischung, bleibt sehr ruhig, und über die Preise wie über sehr schleppenden Geldeingang wird fortgesetzt geklagt. Glanzpapier und Kunstdruck bleibt vernachlässigt.

Lumpenmarkt.

Süddeutschland.

Der Markt in Papierlumpen bleibt andauernd lebhaft. Die Nachfrage nach allen Kattunsorten ist normal, während Leinensorten überall außerordentlich gefragt sind und wesentlich im Preise angezogen haben. Eine Mittelsorte Original-Grauleinen, welche selbstverständlich nicht vollständig rein auf Leinen sortiert ist, kostet heute franko einer mitteldeutschen Station 24 bis 26 Mk., rein Leinen entsprechend mehr, je nach Qualität und Schwere. Weißleinen wird mit 44 bis 45 Mk. pro 100 kg bezahlt.

Schrenz und dunkelbunt Kattun ist ebenfalls in starker Nachfrage und hat eine Preiserhöhung erfahren, desgleichen ist ein nicht unwesentliches Steigen der Preise für alten Bast zu konstatieren.

Die Sammeltätigkeit bleibt andauernd gering. Durch den Mangel an Arbeitern kann nur ein sehr mäßiger Prozentsatz der Ware an den Markt gebracht werden, es ist daher vorauszusetzen, daß die Preise nicht auf der bisherigen Höhe stehen bleiben werden, sondern weiter anziehen dürften.

In lebhafter Nachfrage sind sämtliche Sorten neu Kattun sowie neugebleichte und ungebleichte Kattune.

Skandinavien.

Holzstoff: Feuchter skandinavischer Holzschliff ist zu einem Preise von ca. 32 bis 35 Kr. frei an Bord Ausfuhrhafen, reichlich angeboten. Die Ausfuhrmöglichkeiten haben sich infolge der Verschärfung des Seekrieges noch weiter vermindert, so daß die Stockung des Geschäftes anhält.

Zellstoff: Die kritische Lage der skandinavischen Zellstoff-Fabriken hat sich infolge des andauernden Mangels an Kohlen und Chemikalien weiter verschärft. Betriebseinschränkungen werden in immer größerem Umfange notwendig. Infolge der unsicheren Lage war das Geschäft in den verflossenen beiden Wochen außerordentlich ruhig.

VERMISCHTES

General-Versammlungen.

Vereinigte Strohstoff-Fabriken in Dresden. Die 29. ordentliche Hauptversammlung, in der 13 Aktionäre 1760 Stimmen vertraten, genehmigte nach längeren Aussprachen einstimmig das Rechnungswerk des abgelaufenen Geschäftsjahres, entlastete die Verwaltungsorgane, setzte die vorgeschlagene Dividende auf 4 Prozent (6 Prozent i. V.) fest und wählte satzungsgemäß ein aus dem Aufsichtsrat ausscheidendes Mitglied sofort wieder. Die Verwaltung, der aus Aktionärkreisen für die Leitung des Unternehmens mehrfach gedankt wurde, teilte mit, daß man der Zukunft mit einer gewissen Zuversicht entgegensehen könne und daß berechtigte Hoffnung vorhanden sei, mit dem feindlichen Auslande nach Friedensschluß wieder allmählich ins Geschäft zu kommen.

Chemnitzer Papierfabrik, Akt.-Ges., zu Einsiedel bei Chemnitz. Der Vorsitzende machte in der außerordentlichen Generalversammlung, in der 25 Aktionäre mit 584 Stimmen anwesend waren, Mitteilung darüber, wie sich der Aufsichtsrat die Durchführung einer Sanierung denke. Hieran schloß sich eine längere Aussprache, in der sich ergab, daß die Aktionäre mit den in Aussicht genommenen und vom Vorsitzenden begründeten Maßnahmen im allgemeinen einverstanden waren. Die Beschlußfassung über die Sanierung bleibt einer für später einzuberufenden Generalversammlung vorbehalten.

A.-G. für Buntpapier- und Leimfabrikation in Aschaffenburg. In der Generalversammlung waren sechs Aktionäre anwesend, welche 926800 Mk. Aktienkapital vertraten. Die Tagesordnung wurde,

Digitized by Google

dem Antrag der Verwaltung entsprechend, genehmigt und die Auszahlung von 4 Prozent (i. V. 10 Prozent) Dividende beschlossen.

Geschäfts-Berichte.

Dresdner Chromo- und Kunstdruck-Papierfabrik Krause & Baumann A.-G. in Dresden. Bericht des Vorstandes. Wie bereits in dem vorjährigen Geschäftsbericht erwähnt, hat die Gesellschaft in Heidenau auf breiter Basis eine Neuanlage errichtet, die der Gesellschaft die Möglichkeit bieten soll, sich für viele Jahre hinaus den Rang einer erstklassigen leistungsfähigen Fabrik in der Papierbranche zu sichern und neben der bisherigen Spezialität auch Naturpapiere auf den Markt zu bringen, um für die Folge nicht ausschließlich auf nur eine Spezialität angewiesen zu sein. Die Neuanlage wurde vom März des Berichtsjahres ab nach und nach mit der bisherigen Heidenauer Anlage verbunden, und im Juli war die Produktion derart gestiegen, daß mit Zuversicht auf gute Erfolge der Gesamtanlage gerechnet werden durfte — da kam der Krieg! Die Neuanlage mußte ganz stillgelegt werden, und für die alte gelang es auch nur in beschränktem Maße, Arbeit zu beschaffen, weil Papiere für Kunstdruckarbeiten und bessere Reklame, auf deren Herstellung die Fabrik hauptsächlich eingerichtet ist, während des Krieges wenig gebraucht werden. Die Monate August bis Dezember konnten infolgedessen einen Gewinn nicht erbringen, und das Erträgnis der ersten Jahreshälfte war bereits beeinträchtigt worden durch das Einarbeiten der neuen Anlage und durch deren Anschluß an die alte, wobei mehrfache Betriebsstörungen nicht zu vermeiden waren. Die Herstellung der Neuanlage selbst hat übrigens auch größere Mittel erfordert, als man ursprünglich annahm. Die Grundstücke in Heidenau liegen an der Elbe, die Gebäude unmittelbar an der Hochflutgrenze; und wenn einerseits eine solche Lage für eine Papierfabrik an sich die denkbar günstigste ist, so zwingt anderseits die Bebauung solchen Geländes zu besonderer Sorgfalt, um die Anlage gegen Gefährdung bei Hochwasser zuverlässig zu schützen und die Möglichkeit zu schaffen, auch während einer solchen Periode ungestört weiter fabrizieren zu können. Die in der letzten Generalversammlung beschlossene Erhöhung des Aktienkapitals um eine Million Mark ist durchgeführt worden. Durch das erzielte Agio ist dem gesetzlichen Reservefonds der Betrag von 335 431,05 Mk. zugeflossen. Das Endergebnis des Berichtsjahres geht dahin, daß die Gesellschaft, wenn auch unter teilweiser Inanspruchnahme des Vortrages, die normalen Abschreibungen — für die Neuanlage auf ein halbes Jahr berechnet — machen kann, aber nicht in der Lage ist, eine Dividende zu verteilen. Für den laut Bilanz und Gewinn- und Verlust-Rechnung nach den Abschreibungen sich ergebenden Ueberschuß in Höhe von 74 638,15 Mk. wird folgende Verwendung vorgeschlagen. Zuweisung an den Delkredere-Fonds zur Erhöhung auf 50 000 Mk. 20 405,64 Mark, Zuweisung an den Talonsteuer-Reservefonds 6000 Mk., garantierte Tantieme an Beamte 7060 Mk., Vortrag auf neue Rechnung 41 082,51 Mk. Dieses gegenüber den guten Erfolgen vieler vorangegangener Geschäftsjahre ungünstige Ergebnis dürfte durch die Ausführungen des vorliegenden Berichtes ausreichende Erklärung finden. Nach Beendigung des Krieges, und vielleicht schon bei begründeten Friedensaussichten, ist jedoch damit zu rechnen, daß ein sehr großer Bedarf in den Fabrikaten der Gesellschaft eintreten wird, weil während des Krieges der Export stockte, Neuauflagen von Werken zurückgehalten wurden und frühere Kataloge meist hinfällig geworden sind. Die gesamte industrielle Reklame wird neu einsetzen müssen. Zur weiteren Stärkung der Mittel wurde im Januar des laufenden Jahres auf die Heidenauer Anlage ein hypothekarisches Darlehn von 400 000 Mk. aufgenommen, welches auf mehrere Jahre unkündbar ist. Dasselbe wird natürlich erst in der nächstjahrigen Bilanz in die Erscheinung treten. Gewinn- und Verlust-Konto. Soll. Teilschuldverschreibungs- und Hypothekenzinsen 130 843,75 Mk.; sonstige Zinsen und Diskonte 107 925,25 Mk.; Reparaturen 52 791,14 Mk.; Handlungsunkosten 225 265,11 Mk.; Steuern und Abgaben 90 989,81 Mk.; Versicherungen 19 975,56 Mk.; Abschreibungen auf Gebäude Dresden 2 Proz. 4482 Mk., Gebäude Heidenau 4 Proz. 40 043 Mk., Maschinen Dresden 10 Prozent 15 652,34 Mark, Maschinen Heidenau 10 Prozent 104 853,95 Mark, Wasseranlage Heidenau 10 Prozent 10 529,65 Mark, Utensilien 25 Prozent 10 921,25 Mk., Kraftwagen 50 Prozent 1103 Mk., Neuanlage Heidenau: Fabrikgebäude 2 Prozent 53 799,76 Mk., Maschinen 5 Prozent 129 312,54 Mk., Wasseranlage 5 Prozent 17 164,53 Mk., Utensilien 12½ Prozent 5889,10 Mk. = 393 751,12 Mk.; Saldo 74 638,15 Mk., insgesamt 1 096 179,89 Mk. Haben. Vortrag aus 1913 131 485,56 Mk.; Fabrikationskonto 964 694,33 Mk.; insgesamt 1 096 179,89 Mk.

Vereinigte Bautzner Papierfabriken, Bautzen. Das Erträgnis der Fabriken war in den ersten sieben Monaten des letzten Geschäftsjahres trotz des übermäßig großen Wettbewerbes in dieser Industrie und der dadurch verursachten ungünstigen Preisverhältnisse günstiger als in den Vorjahren. Es gelang, dank dem Ausbau der Verkaufsorganisation, die gesteigerte Erzeugung der Fabriken glatt abzusetzen. Nach Beginn des Krieges wurden aber die reichlich vorliegenden Aufträge zum größten Teil zurückgezogen und die Abrufe lagernder Papiere seitens der Kundschaft gerieten ins Stocken, wodurch das Erträgnis des Berichtsjahres ungünstig beeinflußt wurde. In den letzten zwei Monaten trat aber eine Belebung der Marktlage ein, die die Wiederaufnahme des Fabrikationsbetriebes beinahe in vollem Umfange ermöglichte. Gegenwärtig sind alle Fabriken voll beschäftigt. Der Betriebsgewinn des letzten Geschäftsjahres beträgt 129 176 Mk., wovon Abschreibungen in Höhe von 290 336 Mk. abzusetzen sind, gegenüber einem Betriebsverlust im Jahre 1913 von 45 483 Mk., wozu im Jahr 1913 Abschreibungen in Höhe von 303 292 Mk. traten. Der aus dem Vorjahre übernommene Verlustsaldo von 599 364 Mk. erhöht sich demnach auf 760 524 Mk. Für die Instandhaltung der Gebäude und Maschinen wurden im Betriebsjahre 124 147 Mk. verausgabt.

Der Reichsmilitärfiskus hat die der Gesellschaft gehörigen, in Schwarznaußlitz, Schlungwitz und Singwitz gelegenen Grundstücke und Gebäude und einen Teil der Maschinen zum Preise von 700 000 Mk. erworben. Die in diesem Gelände gelegenen Fabrikanlagen in Obergurig, Singwitz und Doberschau bleiben von diesem Verkaufe unberührt. Die Auflassung und Zahlung ist am 10. April erfolgt. Nach den Bedingungen der Teilschuldverschreibungsanleihe vom Jahre 1911 wird der ganze Kaufpreis zur Sicherstellung der Teilschuldverschreibungsanleihe verwendet. Hierfür sind bereits 600 000 Mk. Kriegsanleihe gezeichnet worden. Nach diesem Verkaufe verbleibt der Gesellschaft noch ein Arealbesitz von rund 700 000 Quadratmeter.

Altdamm-Stahlhammer Holzzellstoff- und Papierindustrie Akt.-Ges. Zu Anfang des Berichtsjahres hatte es den Anschein, als ob nach den ernsten politischen Spannungen eine Besserung der Geschäftslage eintreten würde, und war demgemäß das Ergebnis des ersten halben Jahres 1914 ein besseres als im gleichen Zeitraum des Vorjahres. Der Ausbruch des Krieges brachte erhebliche Veränderungen.

Digitized by Google

Alte Aufträge wurden zurückgezogen, neue nicht erteilt. Die Einberufung vieler der besseren Arbeiter gebot Einschränkung des Betriebes sowohl in Altdamm als auch in Stahlhammer. Allerhand Schwierigkeiten in der Rohstoffbeschaffung traten auf, welche vielfach durch Bahnsperren vermehrt wurden. Wegen ungenügender Zufuhr an Kohlen war die Gesellschaft gezwungen, Zwischenkäufe zu gewaltig erhöhten Preisen vorzunehmen. Die Rohstoffe und Betriebsmaterialien, wie Harz, Siebe, Filze, Kohlen, Gummi usw., stiegen ganz erheblich im Preise. Einige Wochen vor der Mobilmachung, in der Nacht vom 7. zum 8. Juli, wurde das Werk Stahlhammer von einem ernsten Schadenfeuer betroffen, welches die Zellulosekocherei und die Holzaufbereitung gänzlich einäscherte. Dadurch wurde unsere Produktionsfähigkeit erheblich beschränkt. Gegen Ende des Berichtsjahres wurden die Erzeugnisse der Gesellschaft jedoch wieder lebhafter gefragt, und konnte trotz des Verlustes ausländischen Absatzes der Betrieb aufrecht erhalten werden. Preiserhöhungen wurden zwar bewilligt, jedoch stehen dieselben nicht in rechtem Einklang zu den erheblich gestiegenen Selbstkosten. Mit dem Wiederaufbau der Zellulosefabrik Stahlhammer wurde Ende Oktober begonnen, jedoch wurde die Anlieferung der Kocher und der neuen Maschinen durch den Krieg erheblich verzögert. Es ist zu hoffen, daß im Laufe des Juni 1915 in der wiederaufgebauten Zellulosefabrik Stahlhammer ein Teilbetrieb aufgenommen werden kann. Es wurden produziert: 8537 t Zellulose gegen 12 246 t in 1913, 5985 t Papier gegen 7563 t in 1913, 2470 t Holzschliff (feucht) gegen 3890 t in 1913. Verkauft wurden dagegen: 8510 t Zellulose gegen 12 254 t in 1913, 6048 t Papier gegen 7482 t in 1913, 2605 t Holzschliff (feucht) gegen 3815 t in 1913. Der Gesamtumsatz beträgt 3 364 187,27 Mk. gegen 4 444 688,03 in 1913. Der Gewinn für das Jahr 1914 beträgt 146 181,37 Mk. gegen 316 226,97 Mk. in 1913. Für Neuanschaffungen wurden in Stahlhammer einschließlich Wiederaufbau 153 730,36 Mk., in Altdamm 55 312,96 Mk. verausgabt. Es wird beantragt, den Gewinn von 146 181,37 Mk. zuzüglich des Vortrages aus 1913 5000 Mk., zusammen 151 181,37 Mk., wie folgt zu verteilen: Für Abschreibungen 109 554,12 Mk., und ferner zu überweisen: Dem Delkrederefonds 20 000 Mk., Talonstempelreserve 2500 Mk., dem Unterstützungsfonds 14 127,25 Mk., Vortrag auf neue Rechnung 5000 Mk. = 151 181,37 Mk. Die zurzeit völlig ungeklärte Lage läßt Schlüsse für die Zukunft nicht zu. Gewinn- und Verlustkonto. Debet. Abschreibungen: auf Fabrikanlagen und Maschinen 106 280,32 Mk., auf Nebengrundstück 2500 Mk., auf Inventarien und Reserveteile 773,80 Mk. = 109 554,12 Mk.; Handlungsunkosten 98 016,65 Mk.; Zinsen 54 529,02 Mk.; Saldo 41 627,25 Mk.; zusammen 303 727,04 Mk. Kredit. Vortrag von 1913 5000 Mk.; Fabrikationsgewinn 295 182,18 Mk.; Wohnungsmieten 3544,86 Mk.; zusammen 303 727,04 Mk.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Aachen. Das unter der Firma Ostermann & Co. in Aachen betriebene Geschäft ist unter Ausschluß der Haftung für die Passiven auf die in das Handelsregister unter der beibehaltenen bisherigen Firma Ostermann & Co., Gesellschaft mit beschränkter Haftung, mit dem Sitze in Aachen eingetragene Gesellschaft mit beschränkter Haftung übergegangen. Gegenstand des Unternehmens dieser Gesellschaft ist der Betrieb einer Buch- und Steindruckerei, einer Papier- und Schreibwarenhandlung sowie der Handel mit Drucksachen aller Art und damit zusammenhängende oder verwandte Geschäfte. Das Stammkapital beträgt 30 000 Mk. Geschäftsführer ist der Buchdruckereibesitzer Hans Peter Luy in Aachen. Zum Prokuristen ist Emma Schaps in Aachen bestellt.

Berlin. Aktien-Gesellschaft für Pappen-Fabrikation mit dem Sitz zu Berlin. Direktor Nathan Willig in Berlin-Schöneberg ist nicht mehr Vorstandsmitglied der Gesellschaft. Prokurist: Wilhelm Noa zu Charlottenburg. Er ist, ebenso wie fortan der schon eingetragene Prokurist Otto Diederich in Berlin, ermächtigt, in Gemeinschaft mit einem anderen Prokuristen die Gesellschaft zu vertreten.

Berlin. Paul Beil & Co., Gesellschaft mit beschränkter Haftung. Nach dem Gesellschafterbeschluß vom 21. April 1915 ist jetzt Gegenstand des Unternehmens der Betrieb a) einer Großbuchbinderei, Musterkarten- und Lagerkastenfabrik, b) einer Buchdruckerei.

Berlin. System-Vertrieb Gesellschaft mit beschränkter Haftung zu Berlin, mit Zweigniederlassung zu Hamburg. Nach dem Beschluß der Gesellschafter vom 3. Februar 1915 ist der Sitz der Gesellschaft nach Tambach, Herzogtum Sachsen-Gotha, verlegt worden; dadurch ist der Gesellschaftsvertrag entsprechend geändert worden.

Dresden. Gustav Stade, Kartonnagenfabrik, in Dresden. Prokura ist erteilt der Kaufmannsehefrau Hermine Johanna Stade, geb. Clemens, in Dresden.

Frankfurt a. M. Albert Schwenzer, Papiergroßhandlung. Der Ehefrau Marie Emilie Schwenzer, geb. Romann, zu Frankfurt a. M. ist Einzelprokura erteilt.

Hamburg. August Wendt, Papierhandlung. Die an Otto Singer erteilte Prokura ist erloschen.

Leipzig. Eva Marie Schubert, Papier- und Schreibwarengeschäft in Leipzig. Eva Marie Anna Sophie unverehel. Schubert ist als Inhaberin ausgeschieden. Der Kaufmann Rudolph Emil Albert Eckardt in Leipzig ist Inhaber. Er haftet nicht für die im Betriebe des Geschäfts entstandenen Verbindlichkeiten der bisherigen Inhaberin; es gehen auch nicht die in dem Betriebe begründeten Forderungen auf ihn über.

Osthofen, Rheinhessen. Papierfabrik Osthofen a. Rh. G. m. b. H. in Osthofen, mit Zweigniederlassung in Berlin. Die dem Kaufmann Theodor Schmitz in Osthofen erteilte Gesamtprokura ist erloschen. Zum weiteren Geschäftsführer wird der bisherige Prokurist der Gesellschaft Herr Theodor Schmitz in Osthofen ernannt. Der Geschäftsführer Herr Karl Jochlinger hat, wie bisher, das Recht, die Gesellschaft für sich allein zu vertreten und deren Firma zu zeichnen.

Peine. Löffler & Diehl, Buchdruckerei in Peine. Die Gesellschafter Robert Kärst und Curt Lindner sind aus der Gesellschaft ausgeschieden. Gleichzeitig sind die Witwe des Buchdruckereibesitzers Wilhelm Diehl, die Witwe des Buchdruckereibesitzers Christian Löffler und die Ehefrau des Lehrers Heinrich Springmann, Luise geb. Löffler, sämtlich in Peine, in die Gesellschaft als persönlich haftende Gesellschafter eingetreten. Zur Vertretung der Gesellschaft ist jeder der drei Gesellschafter ermächtigt.

Pirna. Hoesch & Co. in Pirna. Die Prokura des Kaufmanns Karl Hermann Richard Ilgner in Pirna ist erloschen.

Die Vertretungsbefugnis der Prokuristen Alban Fröhlich und Arthur Walther ist dahin abgeändert worden, daß ein jeder von ihnen die Gesellschaft nur in Gemeinschaft mit einem anderen Prokuristen vertreten darf.

Regensburg. Josef Bauer, Papierlager, in Regensburg. Inhaber ist nun Josef Bauer, Kaufmann in Regensburg.

Digitized by Google

Stettin. Wiese & Co. G. m. b. H., Kartonnagenfabrik in Stettin. Dem Ernst Eichberg in Stettin ist Prokura erteilt.

Süchteln. Pappen- und Papierfabrik H. Lehnen, Gesellschaft mit beschränkter Haftung in Süchteln. Für die Dauer des Krieges bzw. der dadurch veranlaßten Abwesenheit des Geschäftsführers Carl Rossié und des Prokuristen Paul Rossié ist der Geschäftsführer Josef Strucken zu Süchteln sowie die Witwe Heinrich Lehnen, Christine geb. Hennessen, zu Süchteln, jeder für sich berechtigt, die Gesellschaft gerichtlich und außergerichtlich zu vertreten, unbeschadet der nach der ursprünglichen Gesellschaftssatzung begründeten Vertretungsbefugnis.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Lillehammer (Norwegen). Die Aktieselskabet Mesna Träsliberi, Holzschleiferei in Lillehammer, will ihr Aktienkapital von 205 000 Kr. auf 500 000 Kr. erhöhen, um eine Fabrik zur Herstellung von 4500 Tonnen Chromo- und dreifarbigem Karton anzulegen.

Norrköping (Schweden). Die Papierfabrik (samt Baumwollweberei) Holmens Bruks och Fabriks Aktiebolag hatte in 1914 einen Bruttogewinn von 1 364 052 (1913: 1 168 494) Kr., davon auf Papier 617 506 (783 201) Kr., auf Fabrikgrundstücke 106 875 (72 968) Kr., auf Stadtgrundstücke 11 291 (11 007) Kronen, und einen Reingewinn von 1 014 189 (791 031) Kr. Davon werden 385 000 Kr. auf das erhöhte Aktienkapital als 7 Proz. Dividende ausgeschüttet (1913: 7 Proz. mit 224 000 Kr.), zum Erneuerungsfonds 378 681 (337 251) Kr., für Maschinen und Inventar, 50 147 (100 000) Kr. für Gebäude und zum Reservefonds 100 000 Kr. zurückgelegt. Die Endsumme der Bilanz ist 21 311 603 (17 017 431) Kr. Unter den Aktiven sind fremde Aktien zum Werte von 810 879 (726 736) Kr., ausschließlich solcher in der Textilfabrik Bergs Aktiebolag. Das Aktienkapital, wovon aus der Emission von 1914 996 000 Kr. eingezahlt sind, beträgt 6 496 000 Kr., die Fonds zusammen 7 934 093 Kr. A.

Wien. Deutschlandsberger Papierfabriken A.-G., Wien. Hauptniederlassung mit der in Deutschlandsberg bestehenden Zweigniederlassung. Rudolf Kraus ist als Mitglied des Verwaltungsrats gelöscht. Richard Ortlieb, Großindustrieller in Wien, ist als Mitglied des Verwaltungsrates eingetragen.

Zürich. Die Firma René Orbann in Zürich I, Lichtpausanstalt, ist infolge Verkaufs des Geschäftes an die Firma Aeberli & Kaufmann erloschen. Die Firma Aeberli & Kaufmann in St. Gallen, Kollektivgesellschaft, Gesellschafter: Robert Aeberli von Männedorf und Ernst Kaufmann von Wattwil, beide in St. Gallen, hat am 1. April 1915 in Zürich I unter derselben Firma eine Zweigniederlassung errichtet, welche durch die obengenannten Gesellschafter vertreten wird. Lichtpausanstalt und technische Papiere.

Konkurse.

Letmathe bei Iserlohn. Ueber das Vermögen der Firma F. W. Ebbinghaus, G. m. b. H., Papierfabrik in Letmathe bei Iserlohn, wurde der Konkurs erklärt. Zum Konkursverwalter wurde der Rechtsanwalt Heyng zu Iserlohn ernannt. Anmeldefrist bis zum 29. Mai 1915.

Todesfälle.

Den Heldentod fürs Vaterland starben: Herr Ersatzreservist Franz Wollowsky, Motorwärter, Herr Ersatzreservist Paul Slupina, Arbeiter, Herr Ersatzreservist Wladislaus Schimki, Werkstattarbeiter der Fabrik Cosel der Papier- und Zellstoffwerke A.-G. in Berlin.

Wien. Am 24. April 1915 verstarb hier Herr k. k. Kommerzialrat Franz Taurer, Holzschleiferei-, Fabriks- und Gutsbesitzer und stellvertretender Vorstand des Verbandes der österreichischen Holzstoff-Fabrikanten. Herr Taurer gehörte auch der Handelskammer von Kärnten an und hat sich um die Holz- und Holzstoff-Industrie Kärntens, wie überhaupt um Kärnten große Verdienste erworben.

Brände.

Gryksbo (Schweden). Ein der Papierfabrik Gryksbo gehörendes Holzlager an der Eisenbahn bei Vikarby brannte ab. 4000 Kubikmeter Papierholz wurden ein Raub der Flammen, bevor es gelang, den Brand zu löschen. D.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz wurden ausgezeichnet:

Herr Franz Pielot, Reservist, Angestellter der Feldmühle, Papier- und Zellstoffwerke in Berlin, Werk Cosel.

Herr Eugen Gaudert, Kriegsfreiwilliger, Maschinengehilfe in der Papierfabrik von Otto Günther, Greiz.

Ehrenurkunde für kaufmännische Angestellte. Die Großherzogl. Hessische Handelskammer hat die Ehrenurkunde für 25jährige pflichttreue Tätigkeit im gleichen Betrieb Herrn Michael Metzger, kaufmännischem Beamten bei den Vereinigten Strohstoff-Fabriken Akt.-Ges. in Rhein-Dürkheim, verliehen.

Unfall. Der Lokomotivführer der Anschlußbahn der Papierfabrik von Otto Günther in Greiz wollte in dem Heizraum die feuerlose Lokomotive aus dem Fabrikdampfkessel mit Dampf speisen. Dabei erfolgte ein Rohrbruch, und der Dampf entwich mit 15 Atmosphären Druck. Dabei wurde der Lokomotivführer Böhm so fürchterlich verbrannt, daß ihm die Haut in Fetzen vom Leibe hing. Trotz dieser schweren Verletzung hatte Böhm noch die Geistesgegenwart, den Dampf abzustellen und durch das Fenster ins Freie zu springen. Im Krankenhaus wurde er alsbald von seinen Qualen erlöst.

Unfall. In der Papierfabrik Langenbach bei Hartenstein geriet der Arbeiter Heß in den Kollergang, wobei ihm der Brustkorb eingedrückt wurde. Heß war sofort tot.

Auszeichnung für treue Dienste. Eine Ehrenurkunde für kaufmännische Angestellte wurde von der Großh. Handelskammer dem kaufmännischen Beamten Philipp Michael Metzger bei den „Vereinigten Strohstoff-Fabriken", Akt.-Ges. in Rheindürkheim, verliehen.

25jähriges Dienstjubiläum. Bei der Firma Heinrich August Schoeller Söhne, Papierfabrik in Düren, feierte am 1. Mai der technische Direktor Herr Broichmann sein 25jähriges Dienstjubiläum.

Auszeichnung für treue Dienste. Der Sägearbeiter Josef Bliem der Ramingsteiner Papierfabrik, Ges. m. b. H., Ramingstein, Murtalbahn, erhielt vom Landesausschusse des Herzogtums Salzburg für 26jährige ununterbrochene Dienstzeit in dem genannten Unternehmen ein Ehrendiplom.

Kriegsfürsorge. Die Ramingsteiner Papierfabrik, Ges. m. b. H., Ramingstein, Murtalbahn, gewährt ihrer Arbeiterschaft ab 1. April l. J. unter dem Titel einer Kriegszulage einen Zuschuß zu dem normalen Lohne.

Beeideter Sachverständiger. Herr Ferdinand Tischler, Direktor der Prager Papierfabriken A.-G., ist als langjähriger Fachmann im Papierfache vom k. k. Landesgericht in Prag als beeideter Sachverständiger bestellt worden.

Digitized by Google

Bücherschau

Bericht über die Tätigkeit des Verbandes der Talkum-Interessenten in Oesterreich-Ungarn im Jahre 1914. Berichterstatter: K. K. Kommerzialrat Heinrich Rosenberg, gerichtlich beeideter Sachverständiger und Schatzmeister für Talkum, Gesellschafter der Firma Bernfeld & Rosenberg, Wien, 9. Der Bericht gibt ein vorzügliches Bild über die zahlreichen Verwendungsmöglichkeiten von Talkum und kennzeichnet die Bedeutung des Talkums für die verschiedenen Industrien. Dadurch, daß die an den Verband ergangenen zahlreichen Anfragen über die Verwendung von Talkum nebst den darauf erteilten Antworten und eine große Zahl von Rezepten wiedergegeben sind, zeigt der Bericht nicht nur Mittel und Wege, wie Talkum verwendet werden kann, sondern auch wie man Vorteile hierdurch erringt. Den Papierfabrikanten wird das Kapitel: „Papierindustrie" (S. 89 bis 113) erhöhtes Interesse bieten, es dürfte sich aber auch das Studium anderer Abschnitte als nutzbringend erweisen. Der 116 Seiten starke Bericht der Talkum-Interessenten, der auf Papier gedruckt ist, das unter Verwendung von Talkum hergestellt wurde, läßt erkennen, daß der Verband der Talkum-Interessenten im Berichtsjahr eine sehr umfangreiche Tätigkeit entfaltet und bei der Erteilung fachmännischer Auskünfte große Umsicht gezeigt hat.

———

Jahrbuch der österreichischen Papier- und Druckindustrie. Herausgegeben vom Compaßverlag, Wien, IX./4, Canisiusgasse 8—10. Preis Kr. 5.—. Von diesem ausgezeichneten Nachschlagewerk ist soeben der Jahrgang 1915 erschienen. Für jeden, der an der Papier- und Druckindustrie irgendwelches Interesse nimmt, ist dieses handliche Spezialadreßbuch unentbehrlich. Es enthält sämtliche Papier- und Zellulosefabriken, die Papierwarenerzeuger, sowie Papier- und Papierwarenhändler, Buch-, Stein- und Zeitungsdruckereien, Buchbinder, Etuimacher, Kunsthandlungen usw. Die Darstellung umfaßt den genauen Firmawortlaut und Adresse, Personalien und alle wichtigen Betriebsmerkmale (Art und Umfang der Produktion, Arbeiterzahl, Art und Stärke der verwendeten motorischen Kraft, Exportrichtung, Telegrammadresse, Telephonnummer, Postsparkassenkonto, Bankverbindung usw.). Den zweiten Teil bildet eine internationale Industriestatistik der Papier- und Druckindustrie, eine Besprechung der einschlägigen Kartellverbände und schließlich die finanzielle Darstellung der Aktiengesellschaften dieser Industrie. Wer also einen Ueberblick über den derzeitigen Stand der österreichischen Papier- und Druckindustrie gewinnen will, dem wird das Jahrbuch wertvolle Dienste leisten.

Papierleim.

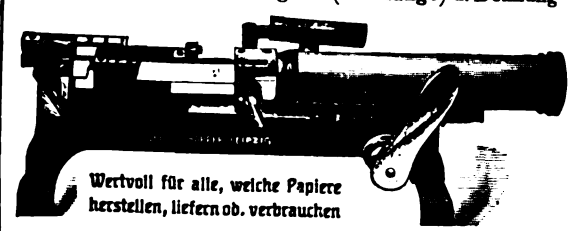
Papierfabriken, welche noch über, wenn auch geringe, Harzmengen verfügen, stellen wir in ihrem eigenen Interesse anheim, sich mit uns in Verbindung zu setzen, damit wir ihnen Vorschläge unterbreiten können, welche es ermöglichen, ihre Leimvorräte **während der Kriegsdaue.** vorteilhaft zu vergrößern.

Gefl. Angebote unter **„Leimfabrik"** an die Expedition dieses Blattes.

Schoppers

Schnell-Papierprüfer

zur Bestimmung der Festigkeit (Reißlänge) u. Dehnung



Wertvoll für alle, welche Papiere herstellen, liefern od. verbrauchen

Weltausstellung für Buchgewerbe und Graphik Leipzig 1914: Staatspreis, höchste Auszeichnung

Louis Schopper,

LEIPZIG, Arndtstrasse 27

Fabrik wissenschaftlicher und technischer Apparate

Zur Verbreitung in Bekanntenkreisen stehen Probenummern unseres Blattes kostenlos und portofrei zur Verfügung.

Berlin S. 42. »DER PAPIER-FABRIKANT«.

Chlorkalk-, Soda-, Alaun-etc. Fässer

laufend gegen Kasse im voraus gesucht.

Gefl. Angebote unter **P. F. 5699** an die Geschäftsstelle des »Papier-Fabrikant«.

Mineralmahl- und Schlämmwerke J. Elias, Prag VII, Bohemia

liefert auch **während des Krieges** und für Abschluß **(außer Syndikat)**

böhmischen Kaolin als Ersatz für engl. China Clay

5610 in hervorragenden Qualitäten

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur **A. Lutz,** Gross-Lichterfelde-West; für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur **Carl Franck,** Karlshorst-Berlin; für den geschäftlichen Teil: **Stefan Adfeldt,** Berlin. — Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: **An die Redaktion des „Papier-Fabrikant", Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142.**

Digitized by Google

Albert Strutz

Reinickendorf-Berlin, Gesellschaftsstr. 29

Sortierte Papierabfälle!

Neuweiß, neuhellbunt (Schnittware), holzfreie Späne, hellbunte Späne, Abfälle von braunen Lederpappen, Abfälle von grauen Pappen, Abfälle v. Strohpappen, Bücher- und Zeitungsdruckpapier-Abfälle, hell und dunkel Hanfpapier-Abfälle, Ordinäre Papier-Abfälle!!

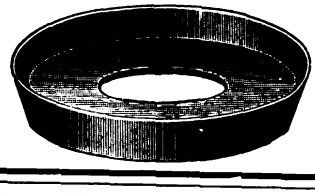
Oben angegebene Sorten sind stets vorrätig auf Lager!!

W. Ferd. Klingelnberg Söhne, Remscheid

Maschinenmesser-Fabrik

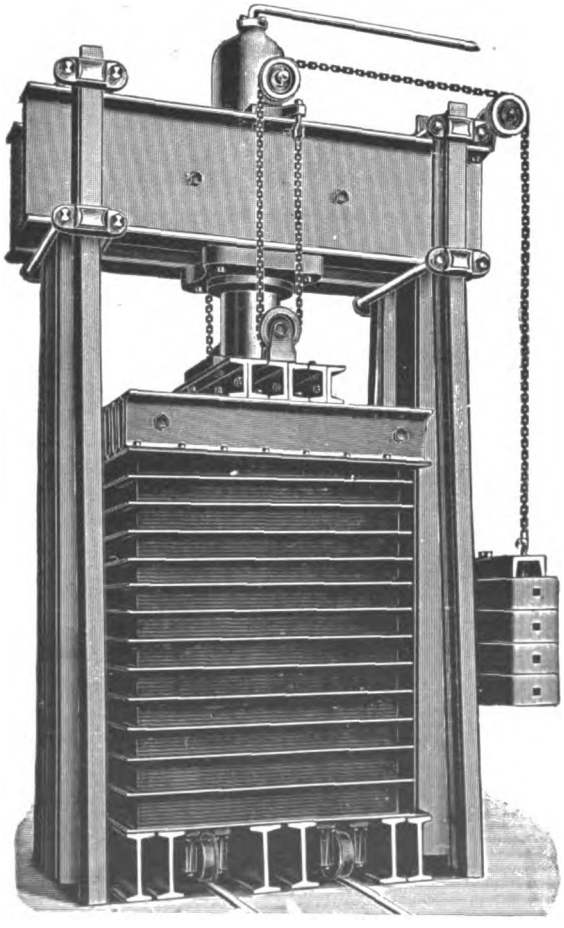
Tellermesser.
Zirkelmesser.
Holzhackmesser.
Schälmesser.
Schneidmaschinenmesser.

3157



Holländer- und Grundwerkmesser, Schabermesser
aus Stahl u. Dr. Künzels Phosphorbronze.

Goldener Preis
Internationale Ausstellung für Buchgewerbe und Graphik **Leipzig 1914.**



Original

Häusser-Presse

Unerreicht in Leistung und dauernder Betriebssicherheit.

Naß-, Pack-, Glätt-, Präge-, Ballen-Pressen

usw. usw.

Original 4081

Häusser-Presspumpen

für Hand- und Kraftbetrieb

mit **automatischer Druckregulierung** arbeiten **zuverlässig** und **ohne** Störung.

Glänzende Zeugnisse über nahezu **30 Jahre** arbeitende, als auch neuerdings gelieferte Anlagen zu Diensten.

Kostenanschläge, Ingenieurbesuch ohne Verbindlichkeit.

M. Häusser, Spezialfabrik hydraul. Pressen **Neustadt** (Rheinpfalz.)

Geschäftsgründung 1852.

Digitized by Google

SUDENBURGER MASCHINENFABRIK UND EISENGIESSEREI

Aktiengesellschaft zu Magdeburg

Gegründet 1843 · Telegramm-Adresse: Zuckerrohr · Fernsprecher Nr. 1

liefert vollständige bewährte

Eindampfanlagen

für Sulfatablaugen

mit Schnell- und Fertigverdampfern eigenen Systems
Deutsches Reichs-Patent angemeldet u. Auslands-Patente!

für Sulfitablaugen

nach den Patenten KESTNER-MÜLLER

Mehrere Anlagen für Sulfatablaugen und Sulfitablaugen mit großem Erfolge im Betrieb! / Ausarbeitung von Kostenanschlägen und Ingenieurbesuch bereitwilligst!

Vereinigte Chamottefabriken

Filialfabriken:
Markt-Redwitz · Bayern
Halbstadt · Böhmen

Stamm-fabrik **Saarau** vormals **C. Kulmiz** G. m. b. H.

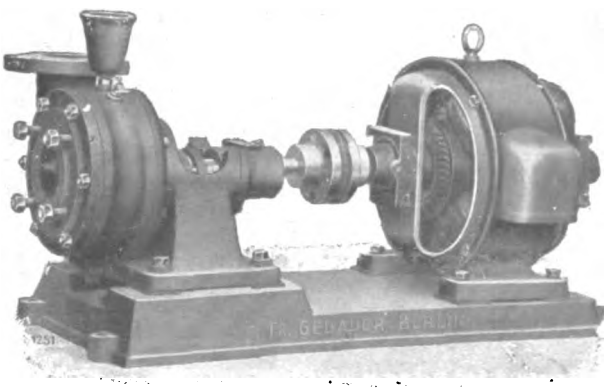
Preuß. Schlesien · Gegründet 1850

Auf zahlreichen Ausstellungen prämiiert

Feuerfeste und säurebeständige Produkte jeglicher Art

Futtersteine für Zellulosekocher - Kocherhälse - Filterplatten

FR. GEBAUER · Maschinenfabrik · BERLIN



Zentrifugal-Pumpen

in

Spezialausführung für alle vorkommend. Flüssigkeiten in der Papier-Fabrikation

Druck von Otto Elsner A.-G., Berlin S.

Digitized by Google

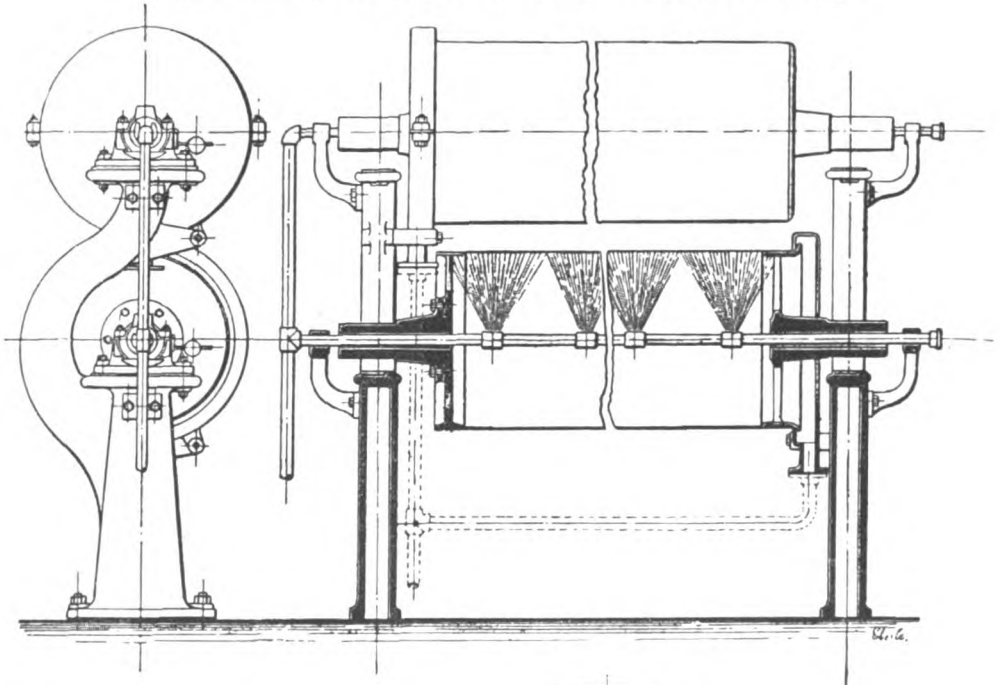
LE FABRICANT DE PAPIER · DER · THE PAPER MAKER

PAPIER-FABRIKANT

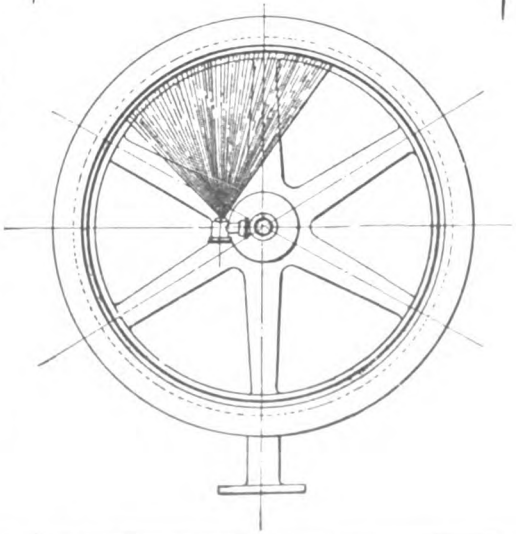
Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 21. Berlin, 21. Mai 1915. XIII. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Kühlzylinder
an
Papiermaschinen
Patent Schaaf D. R. P. No. 159 269



Grösster Kühleffekt.
Leichtester Gang ohne
eigene Antriebsteile.

Digitized by Google

Beton- u. Eisenbetonbauten
Hoch- u. Tiefbauten / Zementwarenfabriken

Wayss & Freytag A.-G.

Wasserbehälter, Klärbecken
– nach eigenem patentiertem System –
Wasser-Reinigungsanlagen
Brücken- und Wasserbauten, Kühltürme,
Druckrohrleitungen, Maschinenfundamente
Spezialanlagen
für Papier-Fabrikation
Holländer, Abtropfkasten, tropfsich. Decken,
Rührbütten, Kohlenbunker f. automatische
Kettenrostfeuerung usw.

NIEDERLASSUNGEN:
Neustadt a. Hdt. – Berlin – Bromberg – Danzig – Dortmund – Dresden
Düsseldorf – Frankfurt a. Main – Halle a. Saale – Hamburg – Karlsruhe
Königsberg – München – Strassburg – Stuttgart – Luxemburg – Wien
Innsbruck – Triest – Sarajevo – Budapest – St. Petersburg – Rom
Mailand – Messina – Genua – Buenos-Aires

Hansenwerk
GOTHA

Wasserturbinen-Anlagen

Wir halten den Betrieb in unseren Bureaus und Werkstätten während des Krieges aufrecht!
Allen Wasserkraftbesitzern, welche nach Beendigung des Krieges an die Ausführung von Wasserkraftanlagen heranzugehen beabsichtigen, stellen wir Ingenieurbesuch und Ausarbeitung von Projekten und Kostenanschlägen unentgeltlich zur Verfügung.
Druckschriften senden wir auf Verlangen kostenlos!

BRIEGLEB, HANSEN & Co.
(HANSENWERK) GOTHA

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. -- Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalsschluß erfolgen
Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von **Otto Elsner** Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142
Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XIII. Jahrgang **BERLIN, 21. Mai 1915** **Heft 21**

Inhalt:

Seite		Page		Page	
325—329	Der Holländer und sein Kraftverbrauch	329—331	Consommation de force des piles à Cylindre	329—331	Power Consumption of the Beater Engines
331—340	Patent-Umschau — Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Vermischtes	331—340	Revue des brevets — Marchés — Petites nouvelles	331—340	Review of Patents — Markets — Miscellanea

Sommaire:

Contents:

Der Holländer und sein Kraftverbrauch.

V. G. Ludwig.

(Fortsetzung und Schluß aus Heft 20.)

Am besten werden die Unterschiede hervortreten, wenn nach unseren Formeln ein Zahlenbeispiel ausgerechnet wird. Wir betrachten zu diesem Zweck einen Halbzeugholländer mit 5600 Liter Inhalt, der also bei 4 % Eintrag 224 kg trocken gedachten Stoff faßt. Die Walze macht 130 Umläufe pro Minute, hat also bei einem Durchmesser $D = 1400$ mm eine Umlaufsgeschwindigkeit $v = 0{,}5$ m pro Sekunde. Ihr Gewicht $Q_w = 4000$ kg, der Zapfendurchmesser $d = 170$ mm und die Länge des Walzenkörpers ist 1100 mm. Die Bemesserung ist so berechnet, daß unter Zugrundelegung des vollen Walzengewichts von 4000 kg zwischen Walze und Grundwerk eine spez. Pressung von 48 kg pro 1 qcm entsteht. Der Holländer besitzt eine Entlastungsvorrichtung, bestehend aus Hebel und Gewichten, mit welcher dieser Druck auf 16 kg pro 1 qcm herabgesetzt wird. Die Mahldauer beträgt bei diesem Druck und der eingetragenen Stoffsorte 6 Stunden.

Da sich die spez. Drücke bei ein und derselben Bemesserung so verhalten, wie die Gesamtdrücke, so ist der Grundwerksdruck $Q = {}^{16}/_{48} \cdot 4000 = {}^{1}/_{3} \cdot 4000 = 1333$ kg. Die Reibungszahl f setzen wir $= 0{,}2$, denn der Papierstoff, als Schmiermittel gedacht, ist gar nicht so schlecht, als man gewöhnlich anzunehmen geneigt ist. Die Zuflußgeschwindigkeit v_1, mit der der Stoff vor der Walze ankommt, ist im Vergleich mit der Walzengeschwindigkeit v so klein, daß sie vernachlässigt werden kann. Für die Zapfenreibungszahl f_2 setzen wir den Wert 0,16, welcher der Wirklichkeit sehr nahe kommen wird.

Mit diesen Werten ergibt sich nach Gleichung 2) die Mahlarbeit zu

$$A = \frac{1333 \cdot 0{,}2 \cdot 9{,}5}{75} = 33{,}7 \text{ PS}$$

Die in der Sekunde geförderte Stoffmenge sei durch Messung zu 90 Liter gefunden worden, die ungefähr einem Gewichte von $Q_1 =$

Anzeigenschluß für die nächste Nummer: Dienstag, den 25. Mai.

Digitized by Google

91 kg entspricht, so daß nach Gleichung 6) die Stoß- und Beschleunigungsarbeit

$$A_1 = \frac{91 \cdot 0{,}5^2}{75 \cdot 0{,}81} = 11{,}1 \text{ PS}$$

wird. Der Mahlwiderstand am Grundwerke beträgt nach Gleichung 1) am Umfang der Walze gemessen gedacht $Q \cdot f = 1333 \cdot 0{,}2 = 267$ kg und der Stoßwiderstand nach Gleichung 4)

$$\frac{Q_1 \cdot v}{g} = \frac{91 \cdot 0{,}5}{9{,}81} = 88 \text{ kg}$$

Ferner ist das in den Lagern ruhende Walzengewicht $Q_0 = 4000 - 1333 = 2667$ kg, so daß der resultierende Zapfendruck nach Gleichung 12) mit

$$Q_2 = \sqrt{(267 + 88)^2 + 2667^2} = 2691 \text{ kg}$$

erhalten wird. Mit diesem Werte ergibt sich schließlich noch die Lagerreibungsarbeit aus Gleichung 10) zu

$$A_2 = \frac{2691 \cdot 0{,}16 \cdot 0{,}5 \cdot 170}{75 \cdot 1400} = 6{,}6 \text{ PS}$$

Der Gesamtkraftbedarf beträgt somit $33{,}7 + 11{,}1 + 6{,}6 = 51{,}4$ Pferdestärken und die Wirtschaftlichkeit des Mahlvorganges $33{,}7 : 51{,}4 = 0{,}66$. Da die Mahldauer 6 Stunden beträgt, so wurden in dieser Zeit $51{,}4 \cdot 6 = 308{,}4$ Pferdekraftstunden verbraucht.

Nun soll der gleiche Stoff in demselben Holländer in der halben Zeit, also in 3 Stunden, auf die gleiche Feinheit und Schmierigkeit gemahlen werden. Das kann nach dem früher Gesagten nur erreicht werden, wenn die Mahlarbeit am Grundwerk durch Erhöhen des Grundwerksdruckes Q verdoppelt wird. Da aber verlangt wird, daß der Stoff nach dem Mahlen die gleiche Beschaffenheit hat, so muß das Mahlen nicht nur bei dem gleichen spez. Druck durchgeführt werden, sondern es muß der Stoff auch die gleiche Anzahl Schnitte erhalten. Werden nun die Grundwerksmesser verdoppelt und wird ihre Dicke beibehalten, so sind die Schnittkanten doppelt vorhanden und der Stoff wird bei der gleichen Geschwindigkeit in der halben Zeit ebensoviel Schnitte erhalten. Ebenso ist die Berührungsfläche verdoppelt worden, wodurch der spez. Druck halb so groß wird, als früher, so daß dieser mit dem vollen Walzengewicht nicht mehr 48 kg, sondern nur noch 24 kg pro qcm beträgt. Da aus den vorgenannten Gründen wieder mit 16 kg pro qcm gemahlen werden muß, so wird der Grundwerksdruck jetzt $Q = {}^{16}/_{24} \cdot 4000 = {}^{2}/_{3} \cdot 4000 = 2667$ kg betragen, womit nach Gleichung 6) auch die Leistung doppelt so groß wird, wenn der Grundwerksdruck sich verdoppelt. Es wird also die Mahlarbeit am Grundwerk $A = 67{,}4$ Pferdestärken werden.

Die Stoßarbeit ist die gleiche wie vorher, also $A_1 = 11{,}1$ PS, da die Geschwindigkeit v nicht geändert wurde.

Behufs Berechnung des Zapfendruckes nach Gleichung 12) hat man $Q \cdot f = 2667 \cdot 0{,}2 = 533$ kg als Mahlwiderstand, und wie vorhin 88 kg als Stoßwiderstand, sowie den von der Walze übrigbleibenden Druck $Q_0 = 4000 - 2667 = 1333$ kg, so daß

$$Q_2 = \sqrt{(533 + 88)^2 + 1333^2} = 1470 \text{ kg}$$

wird.

Mit diesem Wert erhält man nach Gleichung 10) die Lagerreibungsarbeit

$$A_2 = \frac{1470 \cdot 0{,}16 \cdot 0{,}5 \cdot 170}{75 \cdot 1400} = 3{,}6 \text{ PS}$$

Die Gesamtleistung des Holländers ist jetzt $67{,}4 + 11{,}1 + 3{,}6 = 82{,}1$ Pferdestärken und die mechanische Wirtschaftlichkeit $67{,}4 : 82{,}1 = 0{,}82$ gegenüber 0,66 beim vorigen Mahlen. Da die Mahldauer jetzt nur 3 Stunden beträgt, so sind zum Fertigmahlen im ganzen $82{,}1 \cdot 3 = 246{,}3$ Pferdekraftstunden erforderlich gegenüber 308,4 Pferdekraftstunden von vorhin. Es werden daher bei besserem Ausnützen des Holländers $308{,}4 - 246{,}3 = 62{,}1$ Pferdekraftstunden erspart, was auf die Arbeit bei der kürzeren Mahldauer bezogen, einer Ersparnis von $(62{,}1 \cdot 100) : 246{,}3 = 25\,\%$ gleichkommt.

Aus diesen Untersuchungen ergibt sich somit, daß die Berührungsfläche zwischen Walzen- und Grundwerksmessern derart bemessen sein soll, daß möglichst immer mit dem größten Walzengewicht, also mit möglichst hohem Grundwerksdruck gearbeitet werden kann, denn durch das Entlasten des Grundwerkes wird nicht nur die Mahlleistung stark herabgesetzt, sondern gleichzeitig auch die Lagerreibungsarbeit erhöht. Diese Lagerreibungsarbeit ist, wie die ausgerechneten Beispiele zeigen, durchaus nicht so unbedeutend, daß ihr Einfluß auf die Wirtschaftlichkeit nicht in Frage käme, denn dieselbe war im ersten Falle 6,6 PS bei einer Gesamtleistung von 51,4 PS, beträgt somit $(6{,}6 \times 100) : 51{,}4 = 12{,}8\,\%$ von der Gesamtarbeit, während dieselbe im zweiten Falle nur $(3{,}6 \cdot 100) : 82{,}1 = 4{,}4\,\%$ betrug. Ist man genötigt, in demselben Holländer verschiedene Stoffarten zu mahlen, die stark von einander abweichende spez. Drücke erfordern, so wird man allerdings die Entlastungsvorrichtung nicht entbehren können, jedenfalls wird aber bei der Bemesserung von Walze und Grundwerk der spez. Druck nicht höher gemacht werden dürfen, als er unbedingt gebraucht wird.

Besitzt der Holländer überhaupt keine Entlastungsvorrichtung, so wird die Walze nach dem Gefühl auf das Grundwerk gesenkt und man weiß dann meistens nicht, mit welchem Grundwerksdruck gearbeitet wird, man kann aber häufig beobachten, daß im Verlaufe der ganzen Mahldauer ein großer Teil des

Digitized by Google

Walzengewichtes in den Lagern ruht, was an dem Warmlaufen derselben erkannt wird.

Vielfach werden sich auch schon dadurch bedeutende Kraftersparnisse erzielen lassen, daß bei Beginn des Mahlens solange als möglich mit hohem Grundwerksdruck gearbeitet wird, und erst dann das eigentliche Schmierigmahlen beginnt, wodurch die Mahldauer jedenfalls bedeutend abgekürzt wird, ohne daß die Qualität des Stoffes darunter zu leiden braucht. Diese Möglichkeit einer Kraftersparnis liegt allerdings fast ausschließlich in den Händen des Holländermüllers, man könnte demselben aber mit dem gleichen Rechte für den kleinsten Kraftverbrauch beim Mahlen Prämien zahlen, wie man solche dem Kesselheizer für den kleinsten Kohlenverbrauch bei einer bestimmten Dampferzeugung zahlt, denn die von dem Holländermüller verbrauchte Kraft kostet gleichfalls Kohlen.

Häufig ist man auch nicht in der Lage, den Stoff gerade dann ableeren zu können, wenn er fertig geworden ist, weil vielleicht die Bütten noch nicht leer sind, so daß der Stoff, wenn der Holländer keine Abstellvorrichtung besitzt, oft noch mehrere Stunden bei hochgehobener Walze umlaufen muß, wobei der Holländer Stoß- und Lagerreibungsarbeit verbraucht. In dieser Hinsicht haben die Stofftreiber den Vorzug, daß der Riemen derselben nach dem Fertigmahlen abgeworfen werden kann, wodurch das Laufen der Walze im Stoff und damit die Stoßarbeit vermieden wird, so daß dann nur noch die Lagerreibung bestehen bleibt, die allerdings gerade dann am größten ist, wenn die Walze hochgehoben ist, weil dann ihr ganzes Gewicht in den Lagern liegt. Nach Gleichung 10) wäre z. B. die Lagerreibungsarbeit beim Leerlauf

$$A_2 = \frac{4000 \cdot 0{,}16 \cdot 9{,}5 \cdot 170}{75 \cdot 1400} = 9{,}8 \text{ PS},$$

so daß sich bei einem so großen Holländer eine Abstellvorrichtung wahrscheinlich bald bezahlt machen würde. Besitzt aber ein Holländer weder Stofftreiber noch Abstellvorrichtung, so sollte zumindest ein Schieber vorhanden sein, der den Zutritt des Stoffes zur Walze verhindert, wenn der Stoff fertig ist, denn auch die Stoßarbeit verbraucht viel Kraft.

Durch Einbau eines Stofftreibers werden die Stoß- und Beschleunigungsarbeiten etwas vermindert, weil durch denselben der Stoff über den zwischen Walze und Stofftreiber befindlichen Kropf gehoben und fallen gelassen wird, so daß derselbe mit einer gewissen Geschwindigkeit v_1 ziemlich tangential vor der Walze ankommt. Fällt z. B. der Stoff aus einer Höhe von 0,5 m, so würde die Geschwindigkeit v_1 theoretisch 3,13 m pro Sekunde sein, was nach Gleichung 6) eine Stoßarbeit von

$$A_1 = \frac{91 \cdot 9{,}5 \cdot (9{,}5 - 3{,}13)}{75 \cdot 9{,}81} = 7{,}5 \text{ PS}$$

ergibt, wozu allerdings wieder die Hebearbeit des Stofftreibers kommt, die $(91 \cdot 0{,}5) : 75 = 0{,}6$ PS beträgt, so daß die Stoßarbeit wieder auf $7{,}5 + 0{,}6 = 8{,}1$ PS ansteigt. Diese Hebearbeit kann aber auch durch

$$\frac{Q_1 \cdot h}{75} = \frac{Q_1}{75} \cdot \frac{v_1^2}{2 \cdot g} \quad \ldots\ldots 13)$$

ausgedrückt werden, wenn unter h die Hubhöhe in m verstanden wird. Da diese Größe zu Gleichung 6) addiert werden muß, wenn mit Stofftreiber oder sonst einer Hebevorrichtung (Becherwerk) gearbeitet würde, so erhält man die Gesamtarbeit

$$A_3 = \frac{Q_1 \cdot (v - v_1) \cdot v}{g \cdot 75} + \frac{Q_1 \cdot v_1^2}{75 \cdot 2 \cdot g} = \frac{Q_1 \cdot v^2}{2 \cdot g \cdot 75} + \frac{Q_1 \cdot (v - v_1)^2}{2 \cdot g \cdot 75} \quad \ldots\ldots 14)$$

Das letzte Glied rechts entspricht aber dem in Gleichung 8) gefundenen Wert und stellt daher die reine Stoßarbeit dar, während das vorletzte Glied die reine Beschleunigungsarbeit darstellt. Es ergibt sich somit, daß bei Anwendung einer Hebevorrichtung nur die Stoßarbeit verkleinert wird, während die Beschleunigungsarbeit unverändert bleibt, denn die Hebearbeit ist gleich der Beschleunigungsarbeit, so daß derjenige Betrag, um welchen zwar nach Gleichung 6) die Walze weniger Beschleunigungsarbeit zu verrichten hat, wieder für die Hebearbeit aufgewendet wird.

Wie aus Gleichung 14) zu ersehen ist, kann die Stoßarbeit auf Null gebracht werden, wenn der Stoff so hoch gehoben wird, daß $v_1 = v$ wird. Für $v = 9{,}5$ m pro Sekunde müßte aber dann der Stoff auf eine Höhe von $v^2 : 2g = 9{,}5^2 : 2 \cdot 9{,}81 = 4{,}6$ m gehoben werden, was mit mancherlei Schwierigkeiten verbunden wäre. Diese Ableitungen gelten selbstverständlich nur, wenn die Geschwindigkeit v_1 parallel zum Walzenumfang gerichtet ist; in Wirklichkeit werden die Stoßverluste niemals ganz vermieden werden können.

Vielfach ist auch die Ansicht verbreitet, daß große Holländer hinsichtlich des Kraftverbrauches unwirtschaftlicher arbeiten als kleinere, die aber als irrig bezeichnet werden muß. Wenn ein großer Holländer entsprechend ausgenützt wird, so ist seine mechanische Wirtschaftlichkeit mindestens ebenso groß, meist aber größer, als beim kleinen Holländer. Richtig ist es allerdings, daß die Verlustarbeiten beim großen Holländer größer als beim kleinen sind, und daher mehr ins Gewicht fallen, so daß man die Walze eines solchen nicht ungestraft längere Zeit nahezu leer

Digitized by Google

im Stoff laufen lassen darf, denn in diesem Falle würde ja die Wirtschaftlichkeit fast gleich Null sein. Ebenso wird, wie bereits gesagt, unwirtschaftlich gearbeitet, wenn in einem großen Holländer, der für 12 kg spez. Druck berechnet ist, fast ausschließlich durch Entlasten des Grundwerkes mit 5 kg spez. Druck gemahlen wird, denn dadurch wird die Nutzleistung des Holländers mehr als um die Hälfte herabgesetzt, während die Verlustarbeiten eher größer als kleiner werden.

Es ist übrigens auch in der Praxis bestätigt worden, daß mit einer etwas knapp bemessenen Holländeranlage wirtschaftlicher gearbeitet wird, als mit einer reichlich bemessenen, denn in der kleineren Anlage müssen die Holländer gut ausgenützt werden, wenn die gleiche Stoffmenge in derselben Zeit fertig werden soll.

Ganzzeugholländer werden häufig auch nach dem eigentlichen Mahlen zum sogenannten „Putzen" des Stoffes verwendet, welches darin besteht, daß bei sehr kleinem Grundwerksdruck längere Zeit gemahlen wird, wodurch der Stoff von den zahlreichen kleinen Knoten befreit wird. Dieses Putzen sollte aber nicht im Mahlholländer durchgeführt werden, denn hierzu eignet sich besser ein Holländer mit sehr vielen Walzen- und Grundwerksmessern, leichter und möglichst langer Walze, der sogenannte Putzholländer, welcher auch als Mischholländer benützt wird, denn hierbei kommt es hauptsächlich darauf an, dem Stoff in schwacher Schicht möglichst viel Gelegenheit zur Berührung mit den Messerkanten zu geben. Das Putzen des Stoffes geht in einem solchen Holländer viel schneller vor sich, so daß weniger Kraft verbraucht wird als im Mahlholländer.

Erwähnung möge hier noch der Umstand finden, daß sich mit zunehmender Walzengeschwindigkeit der mechanische Wirtschaftlichkeitsgrad eines Holländers unter sonst gleichbleibenden Verhältnissen verschlechtert. Wie schon bekannt, ergibt sich derselbe zahlenmäßig aus dem Verhältnis der nutzbar gemachten zur aufgewendeten Arbeit, so daß er auch durch die Formel

$$w = \frac{Q \cdot f}{Q \cdot f + \frac{Q_1 \cdot v}{g} + \frac{Q_2 \cdot f_2 \cdot d}{D}} \quad \cdots \quad 15)$$

ausgedrückt werden kann.

Da das mittlere Glied im Nenner, welches die Stoß- und Beschleunigungskraft darstellt, die Walzengeschwindigkeit v enthält, so wird die Wirtschaftlichkeit um so kleiner, je größer v ist. Nun hat aber eine Verkleinerung von v gleichzeitig eine Herabsetzung der Leistung zur Folge, so daß wieder mehr Holländer erforderlich werden. Es kann also mit Rücksicht auf die Anlagekosten die Geschwindigkeit v nur so bemessen werden, daß sie neben dem Mahlwiderstand Qf nicht zu sehr ins Gewicht fällt.

Schließlich sei noch bemerkt, daß infolge der ungleichen Längen der Walzenzapfen bei

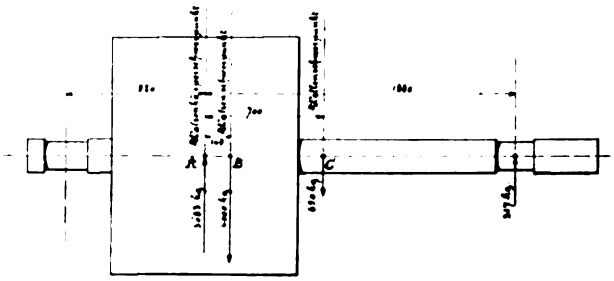


Fig. 1.

der Bestimmung des Grundwerksdruckes nicht mit dem ganzen Walzengewicht gerechnet werden kann, weil der Gesamtschwerpunkt der Walze durch die ungleichen Zapfenlängen nicht in die Mitte des Walzenkörpers fällt, sondern etwas nach der Seite des längeren Zapfens verschoben wird. Da aber der Grundwerksdruck in der Mitte des Walzenkörpers angreifend gedacht werden muß, so würde sich beim vollständigen Senken der Walze der kürzere Zapfen aus dem Lager heben und, wenn dieses Lager nicht genau passt, ein ungleichmäßiges Abarbeiten des Grundwerkes auch bei Parallelaufhebung bewirken. In Fig. 2 ist eine Walze dargestellt, deren Lagerentfernungen von Mitte Walzenkörper 820 und 1880 mm betragen. Sieht man vom Gewichte der Riemenscheibe ab, die sich sehr nahe beim Lager befindet, so wird das Verschieben des Gesamtschwerpunktes nur durch die Welle bedingt, deren Schwerpunkt angenähert in der Mitte,

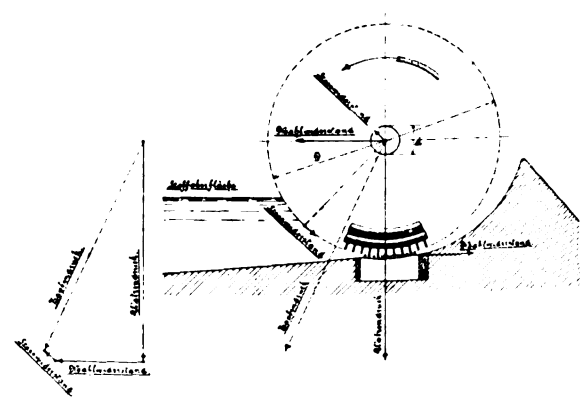


Fig. 2.

also in 700 mm Abstand vom Walzenkörpermittel liegt. Beträgt das Gewicht der Welle allein 850 kg und das Gesamtgewicht ausschließlich Riemenscheibe 4000 kg, so liegt der Gesamtschwerpunkt der Walze um (700 · 850)

Digitized by Google

: 4000 = 149 mm vom Walzenkörpermittel entfernt. Es entfällt daher auf das Lager des längeren Zapfens stets noch ein Druck von (4000 . 149) : 1880 = 317 kg, wenn der Druck auf das Lager des kurzen Zapfens bereits zu Null geworden ist, so daß der Grundwerksdruck höchstens 4000 — 317 = 3683 kg ist. Läßt man die Walze noch mehr auf das Grundwerk drücken, so findet beim kurzen Zapfen ein Druckwechsel von der unteren auf die obere Lagerschale statt, was praktisch aus den oben angeführten Gründen unzulässig ist.

Fig. 1 zeigt die zeichnerische Bestimmung des Zapfendruckes behufs Ermittelung der Reibungsarbeit. Die einzelnen Komponenten werden ihrer Größe und Richtung nach maßstäblich zu einem Kräftepolygon aneinander gezeichnet, welches mit der gestrichelten Linie geschlossen wird, die dann ihrer Größe und Richtung nach den gesuchten Zapfendruck darstellt.

Consommation de force des piles à Cylindre.

(Suite et fin du No. 20).

Pour les essais comparatifs il a été fait usage d'une pile à demi-pâte, de 5600 litres de contenance, renfermant 224 kilos de pâte sèche de 4 p. 100 de densité. Le cylindre avait 1400 mm de diamètre et faisait 130 tours à la minute. La vitesse de révolution était par conséquent de 9,5 m seconde. Le poids du cylindre était de 4000 kilos, le diamètre du tourillon de 170 mm et la longueur du corps de 1500 mm. La disposition des lames a été calculée en sorte que, le poids du cylindre étant de 4000 kilos, une pression spécifique de 48 kilos au cm carré régnait entre le cylindre et la platine . A l'aide d'un dispositif de décharge, cette pression pouvait être réduite à 16 kilos au cm carré. A cette pression, le broyage demandait 6 heures. La pression de la platine était de 1333 kilos. La consommation de force s'est élevée à 51,4 chevaux, dont 33,7 absorbés par le concassage, 11,1 par l'accélération et 6,6 par le frottement des paliers. Le travail de concassage ayant duré 6 heures, la consommation de force s'est élevée en tout à 308,4 chevaux.

Si la même quantité de pâte doit être broyée dans la même pile à cylindre, au même degré de finesse, mais en moitié moins de temps, c.-à-d. en 3 heures, alors il faudra doubler la pression de la platine. Lorsque celle-ci est de 2667 kilos, le travail de concassage demandera 67,4 chevaux, c.-à-d. le double. La vitesse n'étant pas modifiée, la force nécessaire pour l'accélération restera à 11,1 chevaux. Pour le frottement des paliers elle se réduira à 3,6 chevaux. L'énergie absorbée s'élevera donc en tout à 82,1 chevaux. Le concassage ne durant que 3 heures, il faudra par conséquent 246,3 chevaux, d'où une économie de 62,1 chevaux, soit 25 p. 100.

Ce recherches montrent, que la surface de contact entre les lames du cylindre et celles de la platine, doit être calculée de façon à pouvoir travailler autant que possible avec le poids de cylindre le plus élevé, c.-à-d., avec la plus forte pression possible, de la platine. C'est que par la décharge de celle-ci, on diminue dans une forte mesure le rendement

Power Consumption of the Beater Engines.

(Continued and end from Nr. 20.)

For making comparative tests a pulping engine was employed, which had a capacity of 5600 liters and would hold at a density of the pulp of 4 %, 224 ko. of dry pulp. The roll made 130 revolutions per minute, had a diameter of 1400 mm and thus a circumferential velocity of 9.5 m per second. The weight of the roll was 4000 ko., the diameter of the journal 170 mm, the length of the body of the roll 1100 mm. The dimensions of the knives had been chosen so, that at the full weight of the roll of 4000 ko. a specific pressure existed between the roll and the bed of 48 ko. per sqmm. This pressure could be reduced to 16 ko. per sqcm by means of a relieving attachment. At this pressure the time of beating lasted 6 hours. The bed pressure amounted to 1333 ko. The power consumption amounted to 51.4 HP. Of this power 33.7 HP were consumed by the grinding work, 11.1 HP by the acceleration, and 6.6 HP by the friction in the bearings. At a grinding period of 6 hours thus a total of 308.4 horsepower/hours were consumed.

If the same pulp is to be ground by the same engine in half the time, thus in three hours, to the same degree of fineness, the pressure of the bed would have to be doubled. If this pressure is 2667 ko. also the grinding work is doubled to 67.4 HP. The accelerating work remains the same, viz. 11.1 HP, as the velocity is not changed. The friction in the bearings is reduced to 3.6 HP. The power consumption, thus, now amounts to a total of 82.1 HP. At a grinding period of only 3 hours thus 246.3 horsepower hours were required. This meant a saving of 62.1 hosepower/hours, or of 25 %.

From these investigations it is evident that the contact surface between the roller and the bed blades should be dimensioned in such a manner, that the engine may, if possible always work with the maximum roller weight, viz. at a maximum bed pressure. By relieving the bed not only the grinding capacity is greatly reduced, but also the friction in the bearings is increased at the same time. This

Digitized by Google

du concassage, tout en augmentant le frottement des paliers. Ce travail a son importance, car dans le premier des deux cas que nous venons de citer, il était de 12,8 % et dans le second, de 4,4 % du rendement total. Le travail le moins économique sera celui d'une pile à cylindre traitant différentes espèces de pâte. Dans ce cas, un dispositif de décharge pour cylindre est indispensable. Les dimensions de la platine doivent être limitées au strictement nécessaire.

Souvent on peut réaliser une économie de force en travaillant au début du concassage, aussi longtemps que possible, avec une pression élevée de la platine, pour terminer le concassage à cylindre relevé. De cette manière la durée du concassage peut être raccourcie de façon notable, sans nuire à la qualité de la pâte. C'est un inconvénient, de ne pas pouvoir retirer la pâte immédiatement après le concassage. Si la pile à cylindre ne possède pas de dispositif permettant de l'arrêter, ni de propulseur de pâte, par le débrayage duquel on peut arrêter la circulation de la pâte, il devra être muni au moins d'un tiroir disposé devant le cylindre, lequel, tant qu'il est fermé, empêche la pâte de parvenir au cylindre. De cette manière on évite le travail inutile de l'accélération; il ne restera donc plus que celui du frottement des paliers.

La pratique montre, qu'un plan de piles à cylindre de dimensions plutôt restreintes, travaille plus économiquement qu'un autre, largement dimensionné, attendu que dans les petites installations les piles à cylindre doivent être mieux utilisées, pour finir la même quantité de pâte dans le même espace de temps. De plus, l'inutile marche à vide des piles à cylindre est évitée dans ces petites installations.

Pour égaliser, après le travail de broyage proprement dit, on devrait, au lieu de se servir d'une pile raffineuse, employer une ou plusieurs piles spéciales avec de nombreuses lames de cylindre et de platine, pour opérer ce travail en moins de temps et par conséquent, avec moins de force.

Par suite des longeurs inégales des tourillons (fig. 2) le centre de gravité total ne se trouve pas au milieu du corps en *A*, mais un peu du côté du plus long tourillon, près de *B*. Mais comme la résistance de travail du dit corps est supposée s'exercer au milieu, le tourillon plus court sortirait du palier, lorsque le cylindre est complètement descendu. En ce cas, pour peu que le palier ne s'emboîte pas exactement, l'usure de la platine devient irrégulière. Avec les mesures et poids indiqués dans la figure 2, la pression exercée sur le palier du plus long des deux pivots, sera toujours de 317 kilos, alors que celle exercée sur le palier du tourillon plus court sera réduite

friction is by no means unimportant; in the two examples given above it amounted in the first instance to 12.8%, and in the second instance to 4.4% of the total capacity. A beater engine will work with the lowest economy, when different kinds of pulp have to be ground in it, which require greatly varying bed pressures. In such cases a relieving attachment for the roller is indispensable. The dimensions of the bed-plate should not be greater than they are actually required.

Frequently a saving in power may be obtained by working, at the commencement of the grinding, as long as possible at a high bed pressure, and then finishing the grinding with raised roller. Thereby the grinding period may be considerably shortened without the quality of the pulp being impaired. It is also a disadvantage, if the finished ground pulp cannot be immediately discharged. When the beater engine has no striking gear, so that it may be stopped, and no pulp-propulsor, by the stopping of which the circulation of the pulp may be discontinued, there should, at the least, be a gate, which is disposed in front of the roller, and when closed prevents the pulp from reaching the roller. By such means, at least, the unnecessary accelerating work may be avoided, so that only the friction in the bearings remains.

It has been found in practice that a somewhat closely calculated beater engine plant will work more economically than a more amply dimensioned one, as in a small plant the engine must be well utilized, if the same quantity of pulp is to be finished within the same time. With such closely dimensioned plant, furthermore, the engine will very rarely run idle unnecessarily with raised roller.

A beating-engine should, if possible, not be used for equalizing after the grinding work proper. For such work preferably one or several separate beaters should be provided, which are fitted with as many roll-blades and bed blades as possible, and will perform the equalizing in the shortest possible time, viz. at a minimum consumption of power.

In consequence of the different lengths of the roller journals (Fig. 2) the centre of gravity of the whole roller does not lie in the middle of the body of the roller A, but somewhat at the side towards the longer journal, about at B. As, however, the resistance against the work has been assumed to act on the centre of the body of the roller, the shorter journal would, at completely lowered roller, lift from its bearing, and if the latter does not fit accurately, the bed would wear unevenly. At the dimensions and weights given in Fig. 2, a pressure of 317 ko. would

Digitized by Google

à zéro. En ce cas, en admettant un poids total de 4000 kilos pour le cylindre, la pression de la platine pourrait s'élever, tout au plus à 4000 — 317, soit 3683 kilos.

still remain on the bearing of the longer journal, when the pressure on the bearing of the shorter journal has already sunk to O. In this case the pressure on the bed would at a weight of the whole roller of 4000 ko. amount, at the maximum to 4000 — 317 = 3683 ko.

· PATENT= UMSCHAU ·

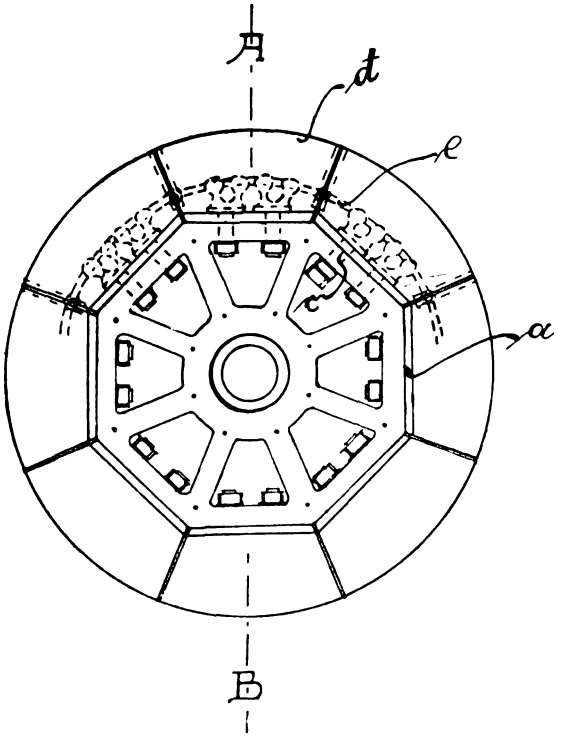
Aus Kunststein hergestellter Holzschleifstein, dessen Mantel aus einzelnen Sektoren besteht, die mittels Schraubenbolzen mit einem Traggestell verbunden sind.

D. R. P. Nr. 282974. Klasse 55a, Gruppe 1.
Ernst Herney in Alb, Amt Waldshut, Baden.
Patentiert im Deutschen Reiche vom 17. Febr. 1914 ab.

Patent-Anspruch:

Aus Kunststein hergestellter Holzschleifstein, dessen Mantel aus einzelnen Sektoren besteht, die mittels Schraubenbolzen mit einem Traggestell verbunden sind, dadurch gekennzeichnet, daß in die einzelnen Sektoren (d) Oesenstangen (e) eingebettet sind, die zum Zusammenhalten der einzelnen Sektoren dienen.

Der Schleifstein besteht in bekannter Weise aus Zementkunststeinmasse (Beton). Die einzelnen Sektoren *d* sind auf ein eisernes Traggerüst *a* in üblicher Weise mittels eingegossener Schraubenbolzen *c* befestigt.



In die einzelnen Sektoren *d* sind nach der Erfindung Oesenstangen *e* eingebettet, die zum Zusammenhalten der einzelnen Sektoren *d* dienen, indem durch die Oesen der Stangen *e* ein Stift *f* hindurchgesteckt wird. Die Fugen werden dann durch Kunststeinmasse ausgegossen. Dadurch wird gegenüber bekannten, seitlich eingelassenen Halteringen der Vorteil erzielt, daß eine innige Verbindung der einzelnen Sektoren im Innern des Steines erzielt wird. Ferner ist durch die Oesen und Steckstifte eine leichte handliche Vereinigung der einzelnen Sektoren zu einem massiven Steinmantel möglich und sind hierdurch die einzelnen Sektoren bei einem Bruch der Schrauben *c* gegen Herausschleudern gesichert.

Beim Zerspringen einzelner Sektoren können diese leicht ausgewechselt werden, ohne die anderen Sektoren zu lockern.

Die Zeichnung stellt den beschriebenen Schleifstein in Seitenansicht dar.

Verfahren zur Behandlung von Ketone enthaltenden Lignozellulosen.

D. R. P. Nr. 283006, Klasse 55c, Gruppe 1.
Antoine Regnouf de Vains und Johan Fredrik Thorne Peterson in Paris.
Patentiert im Deutschen Reiche v. 26. Febr. 1913 ab.

Patentansprüche:

1. Verfahren zur Behandlung von Ketone enthaltenden Lignozellulosen, dadurch gekennzeichnet, daß diese Zellulosen der Einwirkung von Chlorhydrat unterworfen werden, worauf das gebildete Chlorketon ausgewaschen wird.

2. Verfahren nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die behandelte Masse mit alkalischem Wasser gewaschen wird, um die Auflösung des Chlorketons zu begünstigen.

Will man Lignozellulosen nach dem gebräuchlichen Verfahren bleichen, so erhält man insofern ungünstige Ergebnisse, als die entstandenen Zellulosen nicht weiß sind, sondern wegen der darin enthaltenen Ketone stark gelb gefärbt.

Nach der Erfindung werden die Lignozellulosen einer Vorbehandlung solcher Art unterzogen, daß sie sich unter den gewöhnlichen Bedingungen gut bleichen lassen. Dieses Verfahren besteht darin, daß aus den Zellulosen die darin enthaltenen Ketone, welche die gewöhnliche Bleichung behindern, entfernt werden. Nachdem die Ketone entfernt sind, lassen sich die Zellulosen nach dem gebräuchlichen Bleichverfahren mittels der bekannten Mittel weiterbehandeln.

In der Hauptsache beruht das Wesen der Erfindung in der Anwendung des Chlorhydrats zur Beseitigung der Ketone, die in dieser Art von Stoffmassen enthalten sind. Das Chlorhydrat vereinigt sich mit

Digitized by Google

den Ketonen und bildet lösliches Ketonchlorür, welches man durch einfaches Waschen wegnimmt, wobei die Zellulose in dem reinen Zustande zurückbleibt, in welchem sie später der gebräuchlichen Bleichung nach den bekannten Verfahren unterworfen wird.

Fig. 1 zeigt schematisch eine zur Durchführung der Chlorürung geeignete Einrichtung. Diese Einrichtung besteht aus einem zylindrischen Gefäß *a* aus Beton. Vom Boden des Gefäßes *a* führt außerhalb desselben zum oberen Teil ein Bleirohr *b* mit einer eingeschalteten Pumpe *c*. Der zu behandelnde Stoff wird durch die Oeffnung *d* eingebracht, das Chlorhydrat wird durch die Oeffnung *e* zugegeben; dann wird die Flüssigkeit mittels der Pumpe *c* in Umlauf versetzt. Sobald sich bei einer Reihe von nacheinander entnommenen Proben feststellen läßt, daß das Chlor gut aufgenommen worden ist, bringt man den Stoff nach einer Waschvorrichtung von beliebiger Gestalt.

Fig. 2 erläutert schematisch einen zu diesem Verfahren verwendbaren Wascher. Dieser Wascher besteht aus einem zylindrischen Gefäß *f* aus Beton, das mit einem blinden Boden *g* aus Kupfer versehen ist. Ein Bleirohr *h*, das einen Heber h^1 enthält und mit einem Hahn h^2 ausgerüstet ist, mündet von unten in das Gefäß *f*. Ein mit einem Hahn i^1 versehenes Rohr *i* dient zur Einführung von frischem Wasser. Ein Bleirohr *j*, in das eine Pumpe j^1 eingeschaltet ist, dient zur Herstellung der Verbindung zwischen dem oberen und dem unteren Teile des Gefäßes *f*. Ein mit einem Hahn k^1 versehenes Rohr *k* dient zum Einführen des gechlorten Stoffes.

Man schafft den Stoff in das Gefäß *f* und öffnet den Hahn h^2. Nachdem die Flüssigkeit vom Stoff hinreichend abgetropft ist, schließt man den Hahn h^2, öffnet den Hahn i^1 und läßt frisches Wasser bis zur gewünschten Höhe zutreten. Hierauf schließt man den Hahn i^1 und setzt die Pumpe j^1 in Gang.

Nachdem diese Behandlung einige Minuten angedauert hat, hält man die Pumpe j^1 an, öffnet den Hahn h^2 und läßt die Flüssigkeit ablaufen. Den darin enthaltenen geringen Chlorgehalt kann man wiedergewinnen, um ihn für spätere Chlorung zu verbrauchen. Der gewaschene Stoff wird dann durch Zugabe von schwach alkalischem Wasser auf den gewünschten Grad des Flüssigseins gebracht. Dann wird die Pumpe j^1 wieder in Gang gesetzt und ungefähr eine halbe Stunde laufen gelassen, worauf sie ein zweites Mal abgestellt wird.

Der Vorgang kann gewünschtenfalls wiederholt werden.

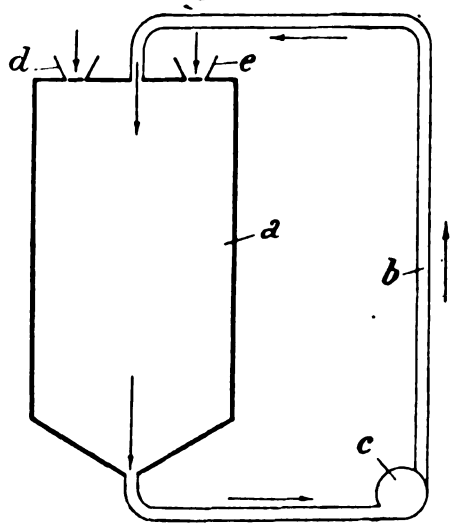
Alsdann wird die Zellulose aus dem Gefäß *f* entnommen und in einen gewöhnlichen Bleichholländer gebracht, wo sie unter der Einwirkung des Chlorkalkes eine schöne blauweiße Farbe annimmt. Die Verhältniszahlen können ungefähr 2 Gewichtsprozent Chlorkalk auf 100 Gewichtsprozent Zellulose betragen.

Versuche haben die Ersparnis dargetan, welche sich aus der Anwendung des neuen Verfahrens im Vergleich zum gewöhnlichen Chlorkalkverfahren ergibt. Z. B. wurden zur Bleichung von 3226 kg Masse aus Espenholz nach dem bekannten Verfahren 860 kg Chlorkalk angewendet, also 301 kg wirksames Chlor, woraus sich ein Verbrauch von 9,33 kg wirksamen Chlors auf 100 kg der Masse ergibt. Hingegen wurden zum Bleichen von 2992 kg des nämlichen Stoffes mittels des die Efindung bildenden Verfahrens einerseits 294,5 kg Chlorkalk (gleich 103,07 kg wirksames Chlor) und 47 kg flüssiges Chlor (also zusammen rund gleich 150 kg wirksames Chlor) angewendet, was einem Verbrauch von 5,01 kg wirksamen Chlors auf 100 kg gebleichter Masse entspricht.

Zugunsten des neuen Verfahrens erreicht man also eine Chlorersparnis von etwa 50 Prozent im Vergleich zu den gewöhnlichen Verfahren.

Die Anwendung von Chlorhydrat als Bleichmittel für gewöhnliche Zellulosemassen ist bereits vorgeschlagen (Hoyer, Papierfabrikation, 1887, Seiten

Fig. 1.



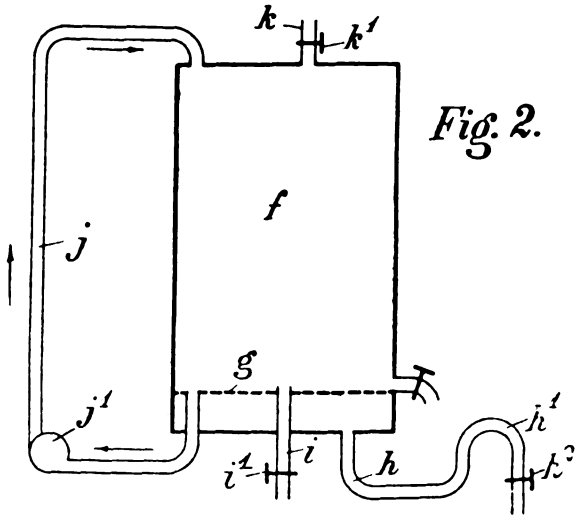


Fig. 2.

128 ff. und 137). Das erzielte Ergebnis ist das nämliche wie das, welches bei der Verwendung von Chlorkalk erreicht werden konnte. Chlorhydrat ist hingegen niemals zur Vorbehandlung der Lignozellulose angewendet worden, d. h. zur Beseitigung der in gewissen Arten von Rohstoffen enthaltenen Ketone. Bei den bekannten Verfahren wirkt das Chlorhydrat als Oxydationsmittel, bei dem neuen Verfahren hingegen wie ein Halogen auf eine ungesättigte Verbindung.

Digitized by Google

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

55 b. V. 12 887. Zellstoffkochverfahren, bei dem die Kochlauge außerhalb des Kochers erhitzt wird, und Kocher. Fritz Voltz Sohn, Kupferschmiede- & Apparatebauanstalt in Frankfurt a. M., Inh. Ludwig Voltz, Frankfurt a. M. 17. 11. 14.

55 e. S. 43 216. Querschneider mit federnd gelagertem Messer für Papier, Karton und andere Stoffe. Georg Spieß, Leipzig-Reudnitz, Rathausstraße 45. 17. 11. 14.

2. Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände sind den Nachgenannten Patente erteilt, die in der Patentrolle die hinter die Klassenziffern gesetzten Nummern erhalten haben. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

55 a. 285 045. Maschine zum Zerstören und Zerkleinern von Schriftstücken durch Messerwalzen. Georg Rilling, Frankfurt a. M., Scheidswaldstr. 12a. 10. 4. 13. R. 37 708.

55 a. 285 123. Verfahren zur Erzeugung von Holzschliff für die Papierfabrikation; Zus. z. Pat. 284 420. Franz Friedsam, Scheuerfeld b. Betzdorf a. Sieg. 1. 1. 14. F. 38 359.

55 d. 285 091. Langsiebpapiermaschine zur Herstellung von Papier, Pappe oder Karton beliebiger Dicke. Fritz Rath, Elberfeld, Königstr. 147. 26. 6. 14. R. 40 938.

3. Aenderungen in der Person des Inhabers.

Eingetragene Inhaber des folgenden Gebrauchsmusters sind nunmehr die nachbenannten Personen.

55 f. 152 123. Patentpapierfabrik zu Penig, Penig.

4. Löschungen,

Infolge Nichtzahlung der Gebühren.

52 a: 165 671. **54 b:** 177 587. **54 f:** 279 095. **54 a:** 135 664. **55 a:** 138 202. **55 e:** 263 544. **55 f:** 235 464.

Gebrauchsmuster.

Eintragung.

55 e. 629 255. Vorrichtung zum Schneiden blattförmiger Gegenstände mittels Schneidrades. Franz Stock, Wiesbaden, Zietenring 6. 13. 4. 15. St. 20 192.

Technische Auskünfte

Unsern Abonnenten steht der technische Fragekasten kostenlos zur Verfügung.

Handschälen oder Holzschälmaschinen.

Antwort IV auf Frage Nr. 894. Es ist absolut unmöglich, eine allgemeine Auskunft über die Wirtschaftlichkeit der Hand- oder Maschinenschälmethode zu geben. Hier entscheiden die einschlägigen Verhältnisse. Veranlaßt durch die guten Erfolge, welche in einer Papierfabrik mit eigener Schleiferei und Zellstoffabrik erzielt wurden, seien hiermit aber einige Notizen aus moderner Praxis wiedergegeben.

Folgende Punkte kommen in erster Linie zur Berücksichtigung:

1. Die Hölzer müssen vor der Putzarbeit in gerades gutes und krummes verknorpeltes Material sortiert werden.

2. Das schöne gerade Holz wird auf jeden Fall am wirtschaftlichsten durch eine moderne Schälmaschine behandelt. Geringe Holzqualitäten werden entweder mit der Hand oder durch die Trommel unter Einwirkung von Dampf- und Wasserstrahlen behandelt. Am vorteilhaftesten erwies es sich, daß wir dieses Holz für Braunschliff nahmen.

3. Die Langholzschälmaschine bietet die beste Gewähr für gute Wirtschaftlichkeit. Es wird eine konstant bleibende Reinheit des aus so geschältem Holz hergestellten Stoffes erzielt.

Allgemeines: Bei der Handschälung, namentlich wenn Akkord vorliegt, wird häufig sehr viel gesündigt. Sehr viel gutes Holz wird hier oft mit abgerissen. Die Leute sehen bei Akkordarbeit natürlich zunächst auf Erzielung großer Leistung und dieser Vorteil läßt sich oft nur auf Kosten des guten Holzes erringen. Den besten Erfolg haben wir in der Weise erreicht, daß je nach verbuchter Ausbeute auf das verarbeitete, genau gemessene Holz den Leuten in der Putzerei ein gewisser Prozentsatz bezahlt wird. Auf diese Weise haben wir nicht nur bedeutende Fortschritte in der Erhöhung der Ausbeute, sondern auch in der sorgfältigen Arbeit erreicht. Die nötige Kontrolle ist hierbei gar nicht so schwierig wie man denken könnte und lohnt sich, wenn man berücksichtigt, daß in dieser Weise Erzeuger, Abnehmer und Arbeiter ihren Vorteil finden. Noch sei bemerkt, daß die meisten Konstruktionen von Schälmaschinen gute Leistungen aufweisen. Nicht die Maschine, sondern deren richtige Anwendung und die gute Organisation des Gesamtbetriebes gibt hier in letzter Linie einen entscheidenden Ausschlag.

Automatische Dampfkesselfeuerung.

Antwort II auf Frage Nr. 895. Unter den automatischen Dampfkesselfeuerungen hat sich die sog. Unterschubfeuerung als eine der besten erwiesen. Die Kohle wird dabei vermittelst einer Transportschnecke, welche in einer Retorte liegt, unter die brennende Kohlenschicht geschoben. Die Rauchgase müssen somit diese heiße Schicht passieren bevor sie in das Kamin gelangen, und man erzielt dadurch entschieden eine bessere Verbrennung. Die Kamine solcher Anlagen zeigen denn auch fast gar keinen Rauch. Etwas nachteilig werden hier allerdings die für den künstlichen Zug erforderlichen Ventilatoren empfunden; auch muß die Transportschnecke von einer Transmission oder von einer kleinen Dampfmaschine aus angetrieben werden. Immerhin ist dieser Kraftverlust ein ganz minimaler und läßt sich trotzdem mit der Unterschubfeuerung wohl ein um 8 Prozent erhöhter Nutzeffekt erzielen.

Solche Anlagen arbeiten absolut automatisch. Wenn die Kohle aus Silos einer Reihe von Kesseln zugeführt wird, so lassen sich bedeutende Ersparnisse an Arbeitslöhnen erzielen.

Digitized by Google

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Papiermacher-Berufsgenossenschaft, Sektion IX, Chemnitz.

Die 30. Sektionsversammlung der IX. Sektion der Papiermacher-Berufsgenossenschaft fand am Mittwoch, den 12. Mai 1915, mittags 12 Uhr, in Chemnitz (Hotel „Stadt Gotha") statt und war besucht von 16 Mitgliedern, die 29 Betriebe vertraten.

Die Versammlung wurde vom 2. Vorsitzenden, Herrn Direktor H. Michael in Niederschlema, geleitet.

Der Herr Vorsitzende und der Geschäftsführer, Herr Holtzhausen, berichteten über die Hauptzahlen des gedruckt vorliegenden Verwaltungsberichtes und gaben auch sonst nähere Erläuterungen zu demselben.

Eine Aussprache über den Geschäftsbericht entspann sich nicht und fand derselbe die Zustimmung der Versammlung.

Die Jahresrechnung 1914 wie auch der Voranschlag des Haushaltsplanes der Sektion IX für das Jahr 1915 wurde einstimmig genehmigt.

Die bisherigen Rechnungsprüfer und deren Ersatzmänner wurden (mit Ausnahme des Ersatzmannes Herrn Prokurist R. Illgner-Pirna) einstimmig wiedergewählt. Anstelle des aus dem Bezirke der Sektion IX ausgeschiedenen Herrn Illgner wurde Herr Fabrikbesitzer Emil Beyer-Hetzdorf-Flohathal einstimmig als Ersatzmann für den Rechnungsprüfungsausschuß gewählt.

Schließlich gedenkt der Herr Vorsitzende in ehrenden Worten der Berufsgenossen, die den Heldentod gefunden haben, und die Anwesenden ehren dieselben durch Erheben von den Sitzen.

Da weitere Gegenstände zur Verhandlung nicht vorlagen und auch sonst das Wort nicht begehrt wurde, schloß der Herr Vorsitzende mit Ausdruck des Dankes an die erschienenen Herren nachmittags 2 Uhr die Versammlung.

Auslands-Rundschau.

Die Hoffnung, die beim Ausbruch des Krieges in den Vereinigten Staaten emporblühte, im Welthandel an die Stelle Deutschlands in den Ländern des Dreiverbandes und in einigen neutralen Staaten treten zu können, hat sich nicht erfüllt. Ja, es sind sogar die Hoffnungen auf einen mächtigen Aufschwung der amerikanischen Industrien teilweise enttäuscht worden. Allerdings hat die Ausfuhr amerikanischer Waren erheblich zugenommen, aber nur infolge der bedeutenden Lieferungen von Kriegsmaterial an die Länder des Dreiverbandes und von Lebensmitteln. Und die Ausfuhrmengen, die die Vereinigten Staaten vielleicht jetzt mehr an einige kriegführende oder neutrale Staaten liefern, werden reichlich durch die Ausfuhrmengen aufgewogen, die dadurch in Wegfall kommen, daß Deutschland gegenwärtig kaum noch als Käufer amerikanischer Waren auftritt.

Die Einfuhr in Amerika ist allerdings zurückgegangen, aber nicht etwa, weil die Vereinigten Staaten imstande sind, die bisher eingeführten Waren selbst herzustellen und so die ausländischen Erzeugnisse vom amerikanischen Markte zu verdrängen, sondern weil die Einfuhr gewisser Waren mit dem Kriege so gut wie ganz aufgehört hat, wobei deutsche Waren eine wichtige Rolle spielen.

Ja, das Fehlen der deutschen Einfuhr gewisser Waren, wie z. B. der Anilinfarben, macht sich bereits sehr unangenehm in den Vereinigten Staaten bemerkbar, obgleich gerade von diesen während des Krieges noch welche nach den Vereinigten Staaten gelangten. Es ist zu befürchten, daß eine größere Anzahl industrieller Betriebe in den Vereinigten Staaten wegen Farbenmangels zum Stillstand kommen, und hieran wird auch nicht viel durch die Errichtung von Anilinfarbenfabriken in den Vereinigten Staaten geändert werden, da diese nicht mit dem Bau der Fabriken zugleich die für die Fabrikation notwendigen Kenntnisse und Erfahrungen erwerben können und solche Werke erfahrungsgemäß längere Zeit brauchen, bis sie einen geordneten, lohnenden Betrieb aufweisen können.

Wenn also in der Handelsbilanz der Vereinigten Staaten die Ausfuhr einen immer größeren Ueberschuß über die Einfuhr zeigt, so ist dies keineswegs ein günstiges, sondern eher ein bedenkliches Zeichen, das übrigens auch von klar blickenden Kreisen in den Vereinigten Staaten richtig gedeutet wird.

Auch die von der Papierfabrikation der Vereinigten Staaten auf den Krieg gesetzten Hoffnungen haben sich nicht verwirklicht. Nach einem kurzen Aufflackern trat bald wieder ein Rückgang im Beschäftigungsgrade ein, und gegenwärtig läßt der Papiermarkt teilweise ziemlich zu wünschen übrig. Wenn die Papierfabrikation der Vereinigten Staaten geglaubt hatte, als Lieferant im Auslande einfach an die Stelle Deutschlands treten zu können, so hat sie dabei nicht in Berechnung gezogen, daß selbst in neutralen Ländern Handel und Industrie durch den Krieg erheblich beeinträchtigt werden und weit weniger Papier gebraucht wird, als in normaler Zeit. Und sie hat nicht genügend in Berechnung gezogen, daß auch andere neutrale Länder bedeutende Anstrengungen machen, Ersatz für verloren gegangene Ausfuhr auf anderen Märkten zu suchen, und daß die Ausfuhr erheblich erschwert und verteuert wird.

Abgesehen von dem Mangel an Farbwaren und Chemikalien, empfindet die amerikanische Papierfabrikation auch das Steigen der Zellstoffpreise unangenehm, welches durch die Verteuerung einiger Rohmaterialien der Zellstoffabrikation und die Stockung hervorgerufen wurde, in welche ein Teil der skandinavischen Zellstoffabriken, namentlich durch Kohlenmangel, geraten ist.

Sonst sind die Fabrikationsverhältnisse gegenwärtig in den Vereinigten Staaten günstig. Es ist

Digitized by Google

reichliches Fabrikationswasser vorhanden, so daß auch reichlich Holzstoff produziert wird. Zu reichlich möchte man fast sagen, da der Bedarf nicht der Produktion entspricht, was zur Folge hatte, daß die Holzstoffpreise auf einem ziemlich niedrigen Stand angelangt sind, den man beim Beginn des Krieges nicht für möglich gehalten hätte. Man hofft aber, daß der Bedarf bald wieder zunehmen und mit Eintritt der wasserarmen Jahreszeit auch der Preis in die Höhe gehen werde.

Für Zellstoff wurden, wie schon angedeutet, teilweise erhöhte Preise angebahnt und gefordert, denen gegenüber die Papierfabrikanten sich aber ablehnend verhalten. Sie werden sie aber doch schließlich bewilligen müssen, zumal der Zellstoffmarkt etwas mehr Leben zeigt als der Holzstoffmarkt.

In Kanada ist das Holzstoffgeschäft auch ziemlich leblos. Es fehlt die Ausfuhr nach den Vereinigten Staaten und vor allem sind die Druckpapierfabriken nicht mehr so stark beschäftigt, wie in den ersten Kriegsmonaten, so daß eine Verminderung des Absatzes eingetreten ist. Hingegen sind die Wasserverhältnisse nicht so günstig wie in den Vereinigten Staaten, der St. Lawrence-Strom zeigt einen so niedrigen Wasserstand, wie es noch nie zu verzeichnen war, so daß die an demselben belegenen Fabriken stark in ihrer Produktion behindert sind.

Mit Befriedigung hat man in Kanada von der Aufhebung der Zölle auf Holzmasse und Druckpapier seitens Frankreich Kenntnis genommen und davon, daß Rußland die Zölle für Waren, die bisher nach dem Konventionstarif mit Deutschland und Oesterreich-Ungarn berechnet wurden, jetzt nach dem allgemeinen Tarif berechnet, wobei aber die Zölle für Holzstoff, Zellstoff, Papierabfälle und Lumpenhalbstoff keine Erhöhung erfahren.

Es liegt jetzt die Uebersicht vor, welchen Einfluß der Underwood-Tarif, der am 4. Oktober 1913 in Kraft trat, auf den Einfuhrhandel der Vereinigten Staaten im ersten Jahre seiner Geltung ausgeübt hat. Obgleich die veröffentlichten Zahlen noch kein genaues Bild über den Einfluß des neuen Zolltarifs ermöglichen, da auf die wirtschaftliche Entwicklung des Landes auch noch andere Einflüsse mitwirkten, geben sie doch ein gutes Bild der Wirkung des Zolltarifs, die sich in einer Erhöhung der Einfuhr um 138,88 Millionen Dollar bemerkbar macht, wovon 102,17 Millionen Dollar auf Lebensmittel entfallen.

Für Papier ergibt sich eine Einfuhr vom 1. Oktober 1913 bis 30. September 1914 von 27 748 723 Dollar und eine Zunahme der Einfuhr gegenüber dem vorhergegangenen Jahre von 4 750 431 Dollar.

Interessant sind auch folgende Zahlen über die Einfuhr von Zeitungs- und Druckpapier in die Vereinigten Staaten. Dieselbe betrug in den Jahren

1914	Pfund	Dollar
Von Norwegen	7 979 619	171 655
„ Deutschland	1 622 181	44 688
„ Kanada	620 799 093	11 985 781
„ andern Ländern . . .	6 301 849	249 284
Zusammen	636 702 742	12 451 408

1913	Pfund	Dollar
Von Norwegen	1 774 961	49 181
„ Deutschland	1 390 813	62 541
„ Kanada	437 587 640	8 407 406
„ andern Ländern . . .	5 692 271	311 262
Zusammen	446 445 685	8 920 390

Dagegen wurden im Jahre 1914 an Zeitungspapier ausgeführt:

	Pfund	im Werte von
Nach Großbritannien . .	16 121 147	375 285 Doll.
„ Kanada	3 556 964	73 455 „
„ Mexiko	1 342 640	41 927 „
„ Kuba	11 937 720	268 700 „
„ Argentinien . . .	22 295 652	556 267 „
„ Chile	3 247 776	79 763 „
„ Australien	46 704 159	1 185 087 „
„ andern Ländern .	16 372 274	402 860 „
	121 578 332	2 983 344 Doll.
und von anderem Druckpapier	30 259 587	1 568 960 „
Zusammen	151 837 919	4 552 304 Doll.
Gegen 1913	114 719 428	3 723 269 „

Wenn auch Handel und Wandel in England scheinbar ungestört seinen Fortgang nimmt, so übt der Krieg doch einen lähmenden Einfluß auf den Handel und den Geschäftsgang der Industrien aus. Die Ein- und Ausfuhr ist erschwert, die Frachtsätze der Schiffahrt sowie die Seeversicherungen sind ganz bedeutend gestiegen, was bei einem Industriestaat wie England, der auf die Ausfuhr angewiesen ist, von weittragender Bedeutung ist.

Hierzu kommt, daß durch die Verteuerung der Lebensmittel große Unzufriedenheit unter den Arbeitern hervorgerufen wurde, die sich durch Forderung höherer Löhne und durch Streiks Luft machte. Wenn auch letztere zum größten Teil wieder oberflächlich beigelegt wurden, so glimmt das Feuer der Unzufriedenheit doch unter der Asche fort und kann bei erster bester Gelegenheit wieder einen verheerenden Umfang annehmen. Der Ausstand der Verlader und Auslader in den Londoner Docks hat weite Kreise der Industrien in Mitleidenschaft gezogen, und so erscheint die Lage von Englands Handel und Industrie in keinem günstigen Lichte.

Natürlich hat auch die Papierfabrikation unter den herrschenden Verhältnissen zu leiden, wozu noch kommt, daß sie den Mangel an Farbstoffen und Chemikalien, die bisher von Deutschland geliefert wurden, bitter empfindet.

Einen guten Maßstab für die Beschäftigung der englischen Papierfabrikation bietet die Einfuhr von Holz- und Zellstoff, die gegen das Jahr 1914 einen erheblichen Rückgang aufweist. Es wurden eingeführt im ersten Viertel der Jahre 1914 und 1915:

	Januar—März 1914 Tonnen	1915 Tonnen
Gebleichter Zellstoff		
Von Rußland	30	—
„ Schweden	591	504
„ Norwegen	2,322	3,707
„ Deutschland . . .	223	—
„ andern Ländern .	340	84
Ungebleichter Zellstoff		
Von Rußland	6,502	3,750
„ Schweden	28,143	26,621
„ Norwegen	10,227	13,513
„ Deutschland . . .	10,721	—
„ andern Ländern .	1,220	—
Holzstoff, feucht		
Von Norwegen	87,849	56,330
„ Schweden	8,159	12,350
„ Kanada	5,602	1
„ andern Ländern .	818	2,098

Bezeichnend für die Hemmung der englischen Ausfuhr ist auch, daß im April in Kanada Anfragen nach Druckpapier aus Süd-Afrika und Kapstadt ein-

Digitized by Google

gelaufen sind, das bisher sicher von England geliefert wurde.

Von Interesse ist auch die Mitteilung, daß die Firma Edward Lloyd Ltd. ihre großen Werke und Wasserkräfte in Norwegen dem norwegischen Staat verkaufen will. Die Ursache hierzu ist wohl der Krieg. Die Firma Lloyd will sich vorbehalten, die industriellen Anlagen, die ihr viel Geld gekostet haben, noch für 14 Jahre zu pachten, der norwegische Staat soll aber das Recht haben, soviel Wasserkraft den Anlagen zu entnehmen, als er für den elektrischen Betrieb der Drammenseisenbahn notwendig hat.

Erhöhung der Preise für Wollfilze.

Die Vereinigung Deutscher Filztuchfabrikanten gibt mit Datum vom 17. Mai folgendes bekannt:

„Infolge ganz abnormer Steigerung der Wollpreise und der sonstigen Materialien hat unsere Vereinigung in der heute zu Frankfurt a. M. abgehaltenen Versammlung eine Erhöhung der Wollfilzpreise um durchweg 40 Prozent beschlossen."

Vereinigung Deutscher Filztuchfabrikanten.

Rumänisches Ausfuhrverbot.

Das rumänische Finanzministerium hat die Ausfuhr von jedweder Art Papier, Ton und einigen anderen Artikeln untersagt.

Der Zoll auf Zellulose in Frankreich aufgehoben.

Der Zollausschuß der Kammer nahm einen Gesetzentwurf an, wodurch der Einfuhrzoll auf Zellulose und Zellstoffteige (wahrscheinlich Holzschliff) für Zeitungspapierfabrikation für die Kriegsdauer aufgehoben wird.

Das Papiergeschäft in Syrien.

Auf dem Damaszener Platze herrscht ein großer Mangel an Druck- und Zeitungspapier, welches aus Oesterreich-Ungarn kam. Die hiesigen Preise sind um 75 Prozent gestiegen. Kanzlei- und Briefpapier ist genügend vorhanden, doch auch hier ist eine Hausse von 15 Prozent zu verzeichnen.

(Handelsmuseum, Wien.)

MARKT-BERICHTE

Berlin.

Die erfreulichen Fortschritte unserer Heereskräfte in Ost und West belebten die Unternehmungslust und gaben dem Geschäft wieder erneute Anregung. Das wieder befestigte Vertrauen führte zu regeren Käufen und Sicherungen des Bedarfs der nächsten Zukunft. Auf weiter hinaus liegende Abmachungen und Abschlüsse können sich die Fabriken bei der derzeitigen Lage selbstredend nicht einlassen, weil nicht vorauszusehen ist, welche Wandlungen noch eintreten können. Soweit die Geschäfte sich weiterführen lassen, wäre eine größere Beständigkeit und Sicherheit eingetreten, wenn nicht neue politische Erscheinungen, die sich in ihrem Verlauf nicht vorausberechnen lassen, wieder zur Vorsicht und Zurückhaltung gemahnt hätten. In Kriegszeiten muß mit derartigen Zwischenfällen stets gerechnet werden. Auch die hier verzeichneten Erscheinungen haben nicht dazu geführt, die letzten Preisfeststellungen zu erschüttern. Im Gegenteil kann eher von ihrer Befestigung gesprochen werden. Naturgemäß steigert sich mit der voraussichtlichen Schwierigkeit der Erzeugung auch die Nachfrage und damit tritt der Preis in den Hintergrund. Für diejenigen Betriebe, die Sorten des täglichen Bedarfs herstellen, ist darum um den Absatz keine Sorge vorhanden. Hier kann eher von einem Mangel der geforderten Leistungen gesprochen werden. Es hatte auch den Anschein, als sollten wieder die besseren und feineren Papiersorten zur Verwendung kommen, Anfänge nach dieser Richtung ließen sich feststellen. Doch brachten die eingangs erwähnten Vorkommnisse wieder einen Rückschlag. Auch in der nächsten Zukunft wird mit diesem Auf und Nieder gerechnet werden müssen. Zurzeit besteht eine Ungewißheit über die Gestaltung der kommenden Dinge. Schwindet sie, gleichviel nach welcher Richtung, so wird auch eine neue Sammlung eintreten. Denn in diesen ungewöhnlichen Zeiten hat der deutsche Erwerbsstand wiederholt bewiesen, daß er sich mit allen gegebenen und nun einmal feststehenden Verhältnissen abzufinden weiß.

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Köhler, Braunschweig.

Der Preis für sizil. Schwefel ist auf den ersten sizil. Plätzen noch etwas gestiegen, da die Minenbesitzer und Raffinerien infolge recht hoher Kohlenpreise und Arbeiterlöhne einen Aufschlag vornehmen mußten. Der ital. Staat hat vor der Hand den Schwefelexport nach Deutschland und Oesterreich-Ungarn untersagt.

Heutige Marktnotierungen: die 100 Kilo Mark: bei jetziger Kriegslage ganz unverbindlich:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	14.55
» » » » IIIa » » »	14.35
» » » » IIIa ous » »	14.20
» » » » IIIa buona » »	14.10
» Rohschwefel brutto inkl. Sack 70 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	16.45
» » » » br. inkl. Sack	17.05
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	17.40
» » » in 1/8Ztr.-Geb.	17.70
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	17.95
» Floristella halbraff. gem. » » » »	16.45
» Rohschwefel gem. » » » »	16.25

Prompte Kasse mit 1 1/4 % Skonto. Bordfrei (cif) Amsterdam, Rotterdam: bei Posten Mai-Juni-Raten, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Nach eingehenden Anfragen: bordfrei

Digitized by Google

ab sizil. geeigneten Haupt-Hafenplätzen, und sind augenblicklich die Preise etwa 3,50 Mk. billiger als bordfrei Rotterdam, Amsterdam. Ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweis billiger bei großen Posten oder wenn im Verlaufe italienische Dampfer eben dahin anlaufen sollten, was aber jetzt seltener vorkommt, indem Mangel an Verschiffung.

Prima	Alaun in Stücken in $^5/_8$ Ztr.-Gebinden	13.95
»	» gemahlen » $^5/_8$ »	14.95
»	Antichlor (Unterschwefels. Natron)	15.25
»	China Clay 6% in Doppelsäcken Qualität extra	6.95
»	» » » » » » I	6.85
»	» » » » » » II	6.60
»	» » » » » » III	6.35
»	» » » » » » IV	5.85
»	» » » » » » V	5.60
»	» » » » » » VI	5.35
»	China Clay weitere Nuancen 5.25 bis zu	4.50
»	Chlorkalk 35/37% in Harthols Geb.	14.70
»	Chlorkalk 35/37% in Weichholz Geb.	14.25
»	Chroms. Kali, rotes, kristall. nach Quant.	66.75—67.75
»	» Natron, kristall. nach Quant.	56.75—57.75
»	Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	7.25
»	» » gemahlen » »	7.75
»	Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	6.50
»	» » » » gut	6.25
»	Satinite für die Papierfabriken in Säcken	6.45
»	Soda, kaust. 70/72% in eisernen Trommeln	24.50
»	» » 60/62% » » »	22.50

Die 100 Kilo: Kasse mit 1% Diskonto, bordfrei (cif) Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten Mai/Juni-Raten, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden sollte.

Sachsen.

Der Bedarf an frischem Holzstoff scheint etwas zuzunehmen, denn es lagen verschiedene Anfragen vor, die zum Teil zum Geschäft geführt haben. Außerdem werden die Abshlußmengen prompt hereingenommen. Allerdings sind die erzielten Preise nicht sehr befriedigend. Wenn auch der Schleifholzpreis etwas zurückgegangen ist, so ist doch das Betriebsmaterial durch den Krieg um 100 Prozent verteuert, also eine Erhöhung der Verkaufspreise für Holzstoff unbedingt notwendig.

Der Pappenmarkt ist als unverändert zu bezeichnen. In Lederpappen geht das Geschäft glänzend und arbeiten die Fabriken mit Hochdruck. Die grauen Pappen sind weniger begehrt. Es ist dies eine natürliche Folge des Krieges. Da das Exportgeschäft für die Textilbranche vollständig abgeschnitten ist, werden auch weniger Kartonnagen verbraucht, so daß der Bedarf sehr zurückgegangen ist. Immerhin sind die Fabriken noch leidlich beschäftigt. Weiße Holzpappen sind auch jetzt mehr gefragt, doch könnte auch hier das Geschäft etwas lebhafter sein. Die Strohpappenfabrikation leidet sehr unter der schweren Beschaffung des Rohmaterials.

In der Papierfabrikation sind nicht ungünstige Verhältnisse. Jedenfalls ist in den meisten Sorten flotter Bedarf vorhanden. Infolge der gesteigerten Preise der Rohmaterialien ist man bestrebt, höhere Preise durchzudrücken, was auch nicht ohne Erfolg bleibt.

Die Wasserverhältnisse sind in Niedersachsen noch günstig. Es läuft noch unbenutztes Wasser, selbst bei ausgebauten Kräften davon, aber immerhin ist der Wasserstand schon sehr zurückgegangen und falls nicht ausgiebige Niederschläge erfolgen, kann bald Wassermangel eintreten.

Das Angebot von Schleifhölzern war bis jetzt immer reichlich bei günstigen Preisen.

Süddeutschland.

Die Verhältnisse in der Papierindustrie werden durch die Preiserhöhungen gekennzeichnet, die nunmehr überall vorgenommen worden sind. Die Herstellung holzhaltiger Papiere hat sich erheblich verteuert und im Verkaufsgeschäft zeigt sich bereits die Rückwirkung. Die Beschäftigung der Papierfabriken ist besser geworden, namentlich wird satiniert Holzpapier lebhafter gefragt und auch für dünne holzhaltige Druckpapiere, so für Affichen, zeigt sich lebhafterer, mitunter dringlicher Bedarf, der erkennen läßt, daß die Reklame wieder einsetzt. Für Rotations- und Schnellpressendruckpapiere hat sich die Bedarfsfrage gleichfalls günstiger gestaltet; die Zuteilungen des Verbandes deutscher Druckpapierfabrikanten sind umfassender geworden und man rechnet allgemein damit, daß die nächsten Abschlüsse sich im Zeichen höherer Preise vollziehen werden. Holzstoff ist nach wie vor reichlich angeboten und da auch die Betriebswasserverhältnisse günstige bleiben, so hat sich im Geschäft nichts geändert. Unter allen Umständen wollen auch die

In Elberfeld gelegene Papierfabrik
mit 85 PS. Wasserkraft, bedeutend erweiterungsfähig, 8397 qm Flächenraum mit großem, massivem Gebäude, Nebengebäuden, Hofraum, Garten und Wiese, ist, da der bisherige Mieter gestorben, an solvente Reflektanten unter äußerst günstigen Bedingungen zu verkaufen oder zu vermieten. Die Fabrik ist für Pappenfabrikation eingerichtet, eignet sich auch für andere Betriebe. Gefl. Offerten sind zu richten an Frau **Julius Bergmann, Hattingen a. d. Ruhr.**

Für Papierfabriken.
Einige Waggons Maniokmehl
preiswert abzugeben.
Offerten unter **F 4 W 4139** an **Rudolf Mosse, Frankfurt a. M.**

Fach- **Bücher ◆◆◆ Kalender ◆◆ Adressbücher**
liefert zu Originalpreisen die Geschäftsstelle des **Papier-Fabrikant.**
Berlin S 42.

Wer liefert Maschinen
zur Herstellung von
Metallpapieren.
Offerten unter **J. U. 5429** befördert **Rudolf Mosse, Berlin SW.**

Mineralmahl- und Schlämmwerke J. Elias, Prag VII, Bohemia
liefert auch **während des Krieges** und für Abschluß **(außer Syndikat)**
böhmischen Kaolin **als Ersatz für engl. China Clay**
5610 **in hervorragenden Qualitäten**

Digitized by Google

Handelsschleifer höhere Preise durchdrücken, allein die Papier- und Pappenfabriken sind der Meinung, daß die Papier- und Pappenpreise einen Aufschlag der Rohstoffpreise noch nicht zulassen, anderseits aber auch bei dem großen Angebot die Notwendigkeit nicht erkennbar wird. Im freihändigen Verkauf werden zumeist nicht höhere Preise gefordert, wie bei langfristigen Abschlüssen; man folgert daraus, daß dringliche Verkäufe infolge Lagerüberfüllung erforderlich geworden sind. Verschiedentlich schränken allerdings auch die Handelsschleifer ihre Betriebe ein und infolgedessen ist auch der Papierholzmarkt im großen ganzen sehr ruhig geblieben; die Preise haben sich kaum verändert, weil man zunächst über genügende Läger verfügt und daher nur das aufnimmt, was unbedingt zur Ergänzung der Läger erforderlich ist. Das Pappengeschäft ist langsam in ruhigere Bahnen eingelenkt; der Bedarf der Kartonnagenindustrie, der Konfektion und des Webstoffgroßgewerbes scheint zunächst gedeckt zu sein. Die Preise haben sich nichtsdestoweniger voll behauptet; selbst für untergeordnete Pappen bleiben die Preise fest, da die Herstellung teuerer geworden ist. Schlecht ist indessen das Geschäft in Rohdachpappen. Die Militärverwaltungen haben zwar einigen Bedarf, der auch zumeist überaus eilig angefordert worden ist, allein dieses immerhin begrenzte Absatzgebiet gleicht den fehlenden Bedarf des Baufaches nicht aus. Für Packpapiere aller Art ist das Geschäft lebhaft geblieben; man wird gut tun, die Erzeugung nicht einseitig auf Packpapiere einzustellen, weil sonst doch gar zu leicht eine Uebererzeugung Platz greifen könnte, die auf die Preise von nachteiligem Einfluß ist. Im Vordergrunde der Beachtung stehen nach wie vor Zellstoffpapiere, die ihre Preise fest behaupten. Die warme Witterung hat den Bedarf gesteigert, doch sollte Erzeugungssteigerungen rechtzeitig vorgebeugt werden, um die Preislage nicht nachteilig zu beeinflussen. Etwas besser hat sich in letzter Zeit das Geschäft in holzschliffreien Papieren angelassen; vor allen Dingen ist das Geschäft in holzfrei Druck und Schreib besser geworden, obschon immer noch über scharfen Wettbewerb auf Kosten der Preise Klage geführt wird; Preiserhöhungen waren bei einigen Schreibpapiersorten mühelos durchzuführen, während die Erhöhung der Preise für holzfrei Druck noch immer Schwierigkeiten macht. Ruhigen Markt hat das Geschäft in Kunstdruckpapieren aller Art, besonders auch in Elfenbeinkartons.

Oesterreich-Ungarn.

Die Abschlüsse der meisten Papierindustriegesellschaften der Monarchie waren ungünstiger als im Vorjahre.

Die Jahresberichte motivieren das schlechte Erträgnis mit dem Kriege. Nun steht es zwar fest, daß der Krieg einen gewissen Einfluß auf die Bilanzen der Papierfabriken ausgeübt hat, trotzdem muß man die Gründe des Mißerfolges einiger Unternehmungen auch anderswo suchen.

Die Erhöhung der Papierpreise wurde durchgeführt und die Konsumenten versöhnten sich mit dieser dringenden Notwendigkeit.

Die Beschäftigung der Papierfabriken kann jetzt als gut bezeichnet werden und steht im Zeichen einer stetigen, wenn auch langsamen Besserung,

Werner & Pfleiderer

Cannstatt-Stuttgart

Berlin, Cöln a. Rhein, Hamburg, Frankfurt a. M., Dresden, Wien, London, Peterborough, Paris, Mailand, Moskau, Saginaw U. S. A., Buenos Aires

Papier-Zerfaserer

für Papierabfälle, Holzstoff, Zellulose usw. bis zu einem

Totalinhalt von 2800 Litern.

Beim **Ausbleiben** oder **bei verspäteter Lieferung** einer Nummer wende man sich stets an den

Briefträger oder die zuständige Bestellpostanstalt.

Erst wenn Nachlieferung und Aufklärung nicht in angemessener Frist erfolgen, schreibe man unter Angabe der bereits unternommenen Schritte an den Verlag unserer Zeitung.

Honsalin-Hartglasur ges. gesch.

Hochglänzender, unerreicht säure- u. laugenbeständiger Anstrich von glasurartiger Härte u. Widerstandsfähigkeit für Wände, Bottiche, Holländer, Absorptions-Apparate, Eisenkonstruktionen etc. in allen Nüancen lieferbar.

Rostverhütende Eisenanstrich-Farbe „REF"

Verlässlichstes Rostschutzmittel für kalkbleibende Objekte. Verhindert durch einmaligen Anstrich jede Verrostung sowie das Weitergreifen vorhandenen Rostes. Direkt über Rost streichbar.

— **Glänzend begutachtete Sonderanstriche!** —

Verlangen Sie Prospekte von den alleinigen Fabrikanten:

Rostschutz-Farbwerke Frischauer & Comp.

Wien. **Asperg-C. vor Stuttgart.** **Budapest.**

Papierleim.

Papierfabriken, welche noch über, wenn auch geringe, Harzmengen verfügen, stellen wir in ihrem eigenen Interesse anheim, sich mit uns in Verbindung zu setzen, damit wir ihnen Vorschläge unterbreiten können, welche es ermöglichen, ihre Leimvorräte **während der Kriegsdauer** vorteilhaft zu vergrößern.

Gefl. Angebote unter **„Leimfabrik"** an die Expedition dieses Blattes.

Digitized by Google

vorausgesetzt, daß unerwartete Ereignisse die Versorgung der Papierindustrie mit gewissen Materialien nicht unmöglich machen. Die Zellstoffindustrie hat unerwarteterweise Hochkonjunktur. Der Absatz nach Deutschland zu nie dagewesenen Preisen nimmt von Tag zu Tag zu, und die heimischen Papierfabrikanten, welchen vor einigen Monaten eine kleine Erhöhung der Zellstoffpreise als unannehmbar vorkam, müssen jetzt die geforderten Preise bezahlen, wenn sie überhaupt Zellstoff erhalten wollen. Mit Ausnahme etwa zweier Zellstoffabriken arbeiten allerdings alle mit eingeschränktem Betrieb. Prima gebleichte Zellulose notiert heute 30 bis 32 Kr., Ib 28 bis 30 Kr., ungebleichte Ware, soweit zu haben ist, wurde in Ia Qualität bereits zu 23 Kr., in Ib Qualität zu 21 bis 22 Kr. verkauft. Preise frei in die Papierfabrik. Nach allem ist eine weitere Steigerung der Preise zu erwarten. Vorräte sind fast keine vorhanden.

Die Holzstoffabrikanten sind etwas schlechter daran als die Zellstofferzeuger, es fehlt ihnen der Auslandsmarkt. Die Preise halten sich auf der zuletzt verzeichneten Höhe. Feuchte Ware wurde sogar etwas billiger, zuletzt zu 9 Kr. ab Schleiferei, geschlossen. In den alpenländischen Waldungen macht sich Arbeitermangel bemerkbar, was eine verminderte Holzproduktion zur Folge haben kann. Der niedrige Holzstoffpreis von heute wird sich auch nicht lange behaupten können, so daß man mit einer Besserung der Preise auch in dieser Industrie rechnen muß.

VERMISCHTES

Geschäfts-Berichte.

A.-G. für Buntpapier- und Leimfabrikation in Aschaffenburg. Während die ersten sieben Monate des Jahres 1914 Mehrung des Versandes gegenüber demjenigen vom entsprechenden Zeitabschnitte des Vorjahres aufwiesen, brach mit dem Ausbruche des Krieges der Absatz nach dem In- und Auslande jäh ab. Am Ende des Monats August belebten sich zwar Nachfrage und Absatz langsam; immerhin war dieser stark durch den Krieg beeinflußt. Der Betrieb der beiden Fabriken wird mit Einschränkung aufrecht erhalten. Mit Rohstoffen ist die Gesellschaft gut versehen, so daß sie auch bei längerer Dauer des Krieges nicht in Ungelegenheiten kommen dürfte. Die Steigerung der Preise fast aller Rohstoffe, ferner die Tatsache, daß die Spesen nicht im gleichen Verhältnis wie Herstellung und Absatz zurückgingen, haben das Ergebnis wesentlich beeinflußt. Zur Tilgung des Aufwandes für den Umbau sollen dem Erneuerungs-Bestand 40 000 Mk. entnommen und je 20 000 Mk. auf Maschinen und Gebäude besonders abgeschrieben werden. Die übrigen Abschreibungen sind völlig regelmäßig. Bei der Bewertung der Vorräte und Ausstände ist insbesondere auf die Möglichkeit des erschwerten Verkaufs Rücksicht genommen worden. Der Rohgewinn einschließlich des Vortrages beträgt 747 691 Mark (gegen 1 084 979 Mk. i. V.). Davon gehen für Spesen, Lasten rnd Verzinsung 502 623 Mk. (554 102) ab, so daß 245 068 Mk. (530 877) als reiner Betriebsüberschuß verbleiben. Es wird vorgeschlagen, diesen Reingewinn wie folgt zu verwenden: 126 417 Mark für Abschreibungen — weiter 40 000 Mk. aus dem Erneuerungs-Bestand — (205 676), 70 000 Mk. (175 000) für 4 Prozent Dividende (10 Prozent), 10 847 Mk. (12 227) zum Sicherungsbestand, 9504 Mark (24 222) zum Unterstützungsbestand der Arbeiter, 28 299 Mk. (38 058) zum Vortrag auf neue Rechnung.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Berlin. Deutsche Papiersack-Industrie Gesellschaft mit beschränkter Haftung. Dem Fritz Polensky in Berlin-Steglitz ist derart Prokura erteilt, daß er berechtigt ist, in Gemeinschaft mit einem zur Kollektivvertretung befugten Geschäftsführer oder mit einem anderen Prokuristen die Firma der Gesellschaft zu zeichnen. Kaufmann Heinrich Scheimann in Berlin-Friedenau ist zum Geschäftsführer bestellt mit der Befugnis, die Gesellschaft in Gemeinschaft mit einem anderen zur Kollektivvertretung befugten Geschäftsführer oder mit einem Prokuristen zu vertreten.

Bremen. Bremer Papier- und Wellpappenfabrik Aktiengesellschaft, Bremen. Hermann Abraham Schulte ist als Vorstand ausgeschieden. Der in Lübbecke i. W. wohnhafte Bankvorsteher Julius Thiel ist zum Stellvertreter des Vorstands bestellt.

Frankfurt a. M. F. Hans de Giorgi, Papier- und Schreibwarenhandlung, Buchbinderei. Der Ehefrau des Kaufmanns Francesco Hans de Giorgi, Herta geborene Blettel, zu Frankfurt a. M. ist Einzelprokura erteilt.

Kattowitz. Kaufmann Erich Solich hat eine Papier- und Schreibwarenhandlung eröffnet.

Luckau, Lausitz. In unser Handelsregister ist die Firma Hermann Baeger in Luckau und als deren Inhaber der Kaufmann Hermann Baeger in Luckau

Zeitzer Dampfkesselfabrik u. Apparatebauanstalt
G. Schumann, Zeitz 13 (Provinz Sachsen)

Dampfkessel **Hydraulische Nietung**

Dampf-Ueberhitzer

Feuerungen für Stein- u. Braunkohle. Bekohlungsanlagen. Holzkocher mit innerem Kupferschutzmantel. Lumpen- u. Strohkocher. Holzentrindungs- u. Waschtrommeln. Turbinenrohrleitungen

Digitized by Google

eingetragen worden. Gegenstand des Gewerbes ist die Fabrikation von Dachpappe und die Ausführung von Dachdeckerarbeiten.

Mittweida. Martin & Camillo Weise, Holzstoffabrik, Mittweida. Der Kaufmann Curt Friedrich Alexander Danielzick in Mittweida ist in die Gesellschaft eingetreten.

Regensburg. Josef Bauer Papierlager in Regensburg. Die Prokura des Josef Gruber ist erloschen.

St. Avold (Saargemünd). Charles Conrad, Buchbinderei, Buchdruckerei u. Handlung in St. Avold (Saargemünd). Die Firma ist abgeändert in Carl Conrad in St. Avold.

Teisnach. Die Teisnacher Papierfabrik A.-G. in Teisnach Ndb. hat einen Bruttogewinn von 102 449 Mk. erzielt. Der Nettogewinn wird auf neue Rechnung vorgetragen.

Waldhof-Mannheim. Zellstoffabrik Waldhof in Mannheim. Behrend Lückenga, Mannheim, ist als Prokurist bestellt und berechtigt, in Gemeinschaft mit einem anderen hierzu Ermächtigten die Gesellschaft zu vertreten und deren Firma zu zeichnen.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Skien (Norwegen). Aktieselskabet Skiens Papirfabrik stellte am 6. April aus Mangel an Rohware den Betrieb ein. Sämtliche Arbeiter, gegen 80, arbeiteten schon den Winter hindurch ohne Kündigungsfrist. A.

Zürich. Welco Holzstoffwerke Zürich in Zürich. Fritz Ernst-Curty ist aus dem Vorstand ausgeschieden.

Todesfälle.

Den Heldentod fürs Vaterland starben: Herr Gustav Biere, Hillegossen, Wehrmann im Reserve-Inf.-Regt. Nr. 15, Hofarbeiter. — Herr August Wehmhöner, Hillegossen, Musketier im Reserve-Inf.-Regt. Nr. 255, Maschinengehilfe. — Herr Wilhelm Funke, Stieghorst, Reservist im In.-Regt. Nr. 18, Maschinenführer in der Papierfabrik von G. F. Halbrock, Hillegossen. — Herr Ernst Hanebek, Unteroffizier d. L., langjähriger technischer Leiter der Papierfabrik W. Hanebek in Berg.-Gladbach.

Leipzig-Plagwitz. Herr Geheimer Kommerzienrat Adolf Lodde-Dodel, Mitglied des Aufsichtsrates der Chromopapier- und Kartonfabrik vorm. Gustav Najork, Aktiengesellschaft, ist gestorben.

Brände.

Gröba i. Sa. Am 10. Mai, mittags gegen 1 Uhr, brach im Kohlenbunker der Papierfabrik von Eichler & Suhle, hier, ein Schadenfeuer aus, welches aber durch das rasche Eingreifen der Feuerwehren auf seinen Herd beschränkt blieb.

Kleine Mitteilungen

Schwedens Industriebund wählte in der Jahresversammlung am 15. April in den Vorstand an Stelle des verstorbenen Dr. E. J. Ljungberg (von Stora Kopparbergs Bergslags A. B.), des Kabinettskammerherrn A. Herlenius (Dir. der Zellulosefabriken Stjerns A. B.) und des Hauptmanns C. Stenholm (früher Dir. von Vargöns A. B.), welche Wiederwahl ablehnten, den Eisenwerkdirektor A. Sjögren, Chr. Storjohann, Dir. der Holzschleiferei Hillringsbergs A. B. und der Sulfitfabrik Billeruds Aktiebolag in Seffle, samt C. H. Sundin, Dir. der Papierfabrik Strömsnäs Bruks A. B. in Strömsnäsbruk und Vorsteher des schwedischen Papierfabrikantenvereins.

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur **A. Lutz**, Gross-Lichterfelde-West; für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur **Carl Franck**, Karlshorst-Berlin; für den geschäftlichen Teil: **Stefan Adfeldt**, Berlin. — Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des „Papier-Fabrikant", Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142.

Digitized by Google

Luftheizungs-Anlagen

für

Werkstätten und · Fabrikräume ·

insbesondere

Papierfabriken

liefert

in bewährtester Ausführung unter voller Garantie für gute Arbeitsweise

Benno Schilde, G. m. b. H., Hersfeld, H.-N.

Im Sommer gleichzeitig als Kühlung zu benutzen.

Verlangen Sie Sonder-Prospekt.

SUDENBURGER MASCHINENFABRIK UND EISENGIESSEREI

Aktiengesellschaft zu Magdeburg

Gegründet 1843 · Telegramm-Adresse: Zuckerrohr · Fernsprecher Nr. 1

liefert vollständige bewährte

Eindampfanlagen

für Sulfatablaugen

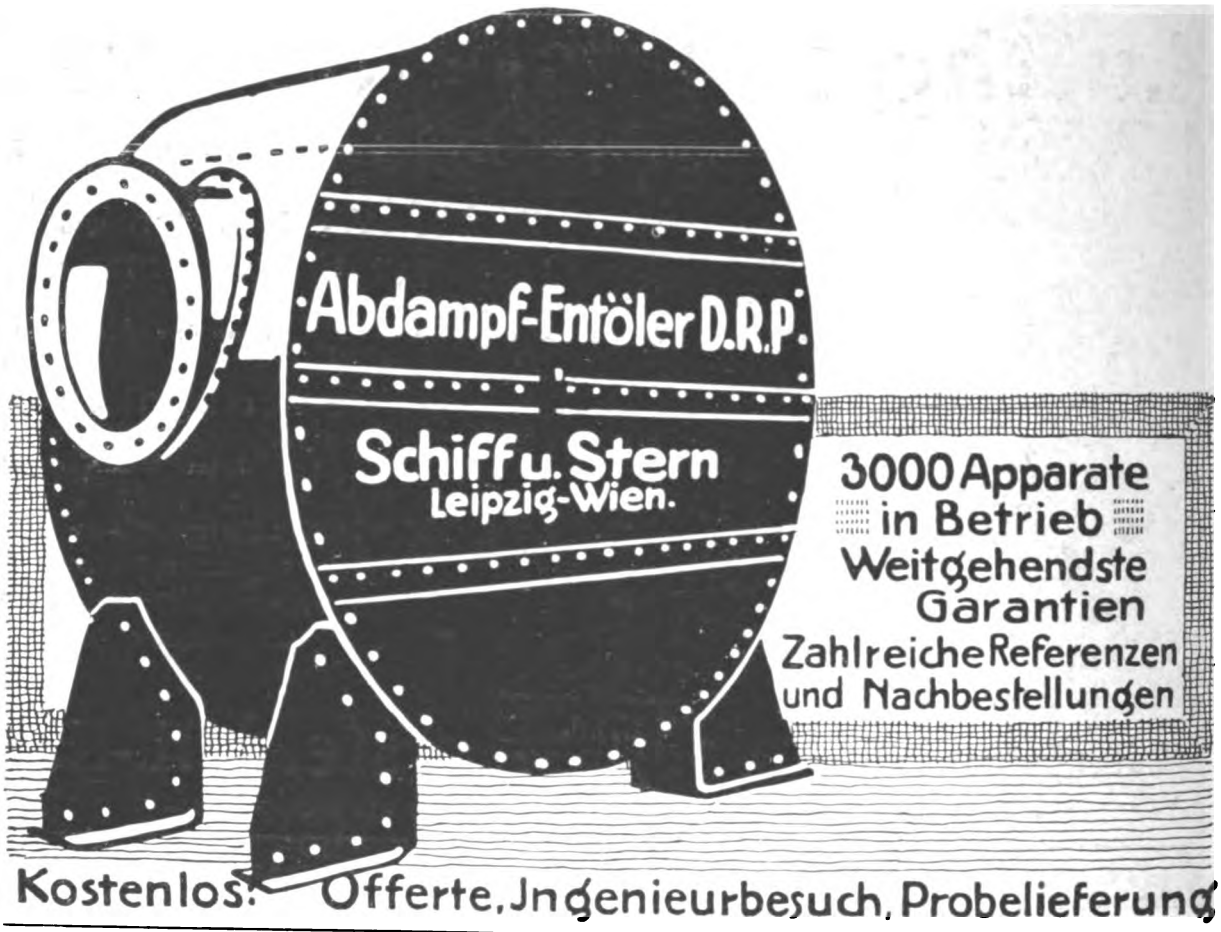
mit Schnell- und Fertigverdampfern eigenen Systems
Deutsches Reichs-Patent angemeldet u. Auslands-Patente!

für Sulfitablaugen

nach den Patenten KESTNER-MÜLLER

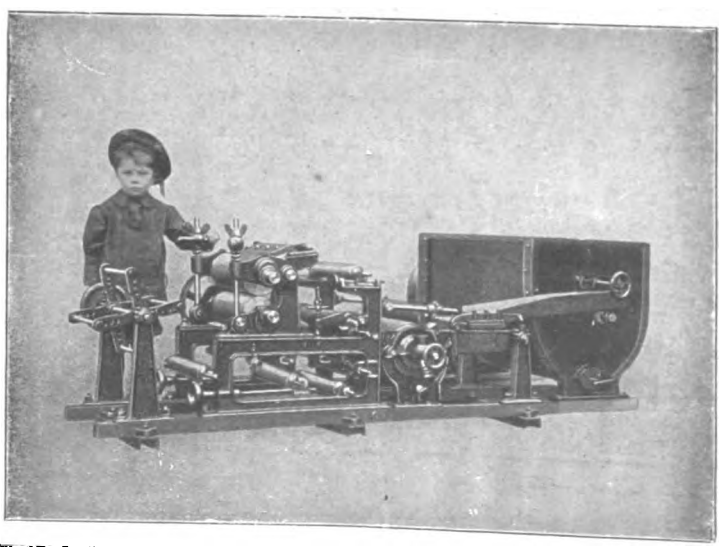
Mehrere Anlagen für Sulfatablaugen und Sulfitablaugen mit großem Erfolge im Betrieb! / Ausarbeitung von Kostenanschlägen und Ingenieurbesuch bereitwilligst!

Digitized by Google



C. Joachim & Sohn, Schweinfurt a. M.

Maschinenfabrik / Eisengiesserei / Kesselschmiede



Für den Fabrikbetrieb:

Hadernschneider/Drescher/Holländer und Kollergänge/Stroh- und Hadernkocher/Rühr- und Schöpfwerke/Stoffpumpen/Cylindermaschinen, Ein- und Mehrcyl./Langsiebmasch./Schraubenpressen / Walzenpressen / Glätt- und Satinierwerke/Kolben- und Centrifugalpumpen, Saugerpumpen / Trockencylinder/Komplette Einrichtungen von Asbest-, Zement - Schiefer - Fabriken

Für Versuchs- u. Lehrzwecke:

Kleine Holländer in 6 Größen/Dampfgefäße halbrund u. kugelförmig/Kleine Schöpfbütten u. Schöpfformen/Schraubenpressen/Kleine Pappen- u. Papiermaschinen/Trockenapparate/Satinierwerke mit Stahl- und Papierwalzen (in den verschiedensten Ausführungen nach den betreffend. Wünschen) Versuchskollergang Knotenfänger und Haspel

Spezialität: Maschinen für Pappen- und Papier-Fabrikation

Druck von Otto Elsner A.-G., Berlin S.

Digitized by Google

LE FABRICANT DE PAPIER · DER · THE PAPER MAKER

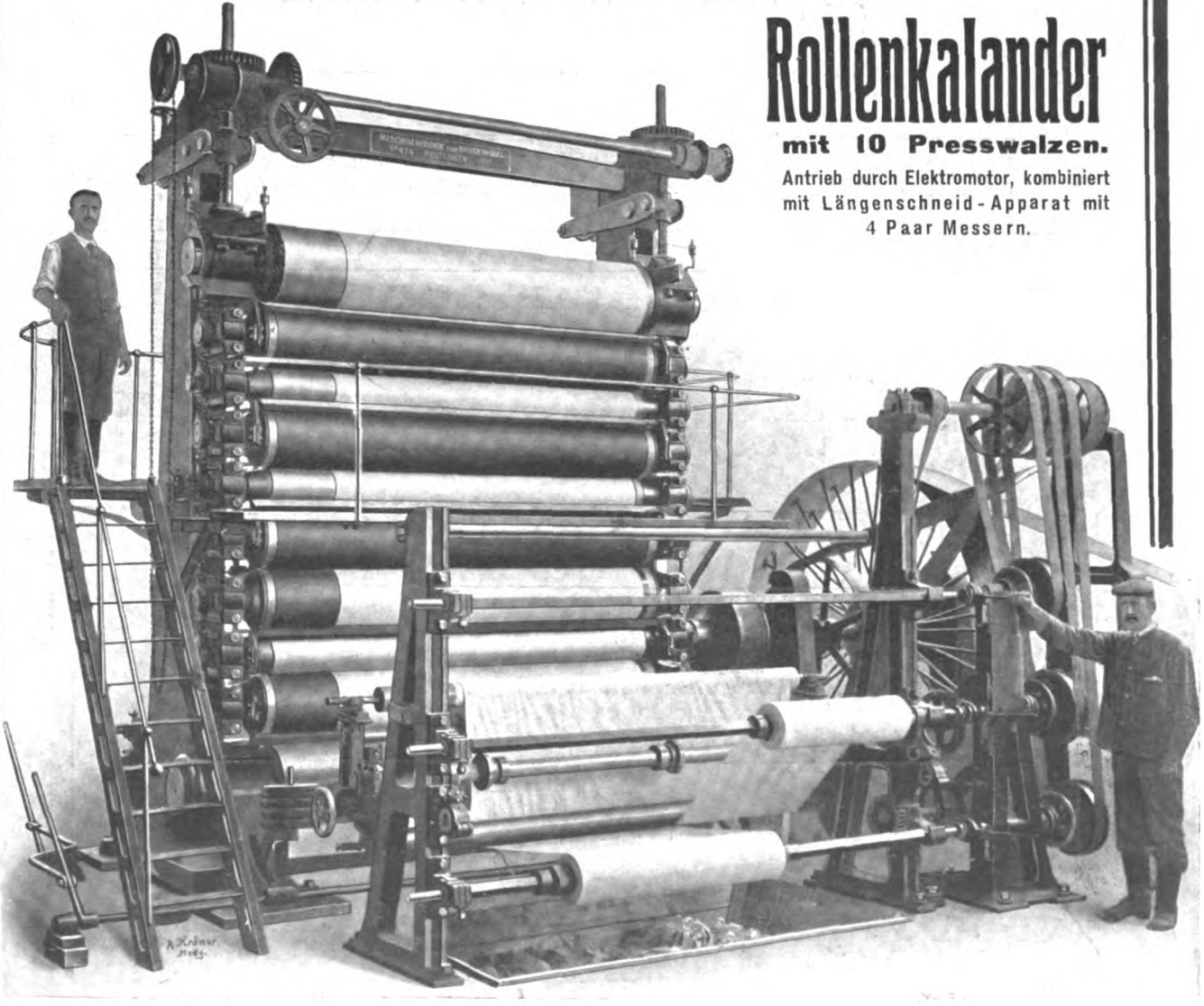
PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 22. Berlin, 28. Mai 1915. XIII. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)

Rollenkalander
mit 10 Presswalzen.
Antrieb durch Elektromotor, kombiniert mit Längenschneid-Apparat mit 4 Paar Messern.



Spezialität: Sämtliche Maschinen für die Papierfabrikation.

Digitized by Google

SUDENBURGER MASCHINENFABRIK UND EISENGIESSEREI

Aktiengesellschaft zu Magdeburg

Gegründet 1843 · Telegramm-Adresse: Zuckerrohr · Fernsprecher Nr. 1

liefert vollständige bewährte

Eindampfanlagen

für Sulfatablaugen

mit Schnell- und Fertigverdampfern eigenen Systems
Deutsches Reichs-Patent angemeldet u. Auslands-Patente!

für Sulfitablaugen

nach den Patenten KESTNER-MÜLLER

Mehrere Anlagen für Sulfatablaugen und Sulfitablaugen mit großem Erfolge im Betrieb! / Ausarbeitung von Kostenanschlägen und Ingenieurbesuch bereitwilligst!

Sämtliche Maschinen zur Fabrikation von Papier-, Pappen-, Holzstoff- und Zellulose in bewährter Ausführung

Holländer, Kollergänge, Kugelkocher, Kartonklebmaschinen, Rund- u. Langsiebmaschinen, Zellulosewattemaschinen, Selbstabnahmemaschinen, Bischoff-Rollmaschinen, Telegraphen- u. Kabelpapier-, Roll- u. Schneidmaschinen, Satinierwerke, Längs- u. Querschneider, Feuchtapparate, Sortierapparate, Raffineure
Neu- und Umbauten, Walzenschleifen, Knotenfangplatten, Papierwalzen

Maschinenbau-Aktiengesellschaft Golzern-Grimma, Grimma in Sachsen

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen. Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort.

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet.

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend.

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall.

Herausgegeben von **Otto Elsner** Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XIII. Jahrgang **BERLIN, 28. Mai 1915** **Heft 22**

Inhalt:

Seite		
342—344	Die Untersuchungen der Dampfturbinenöle	
345	Was mancher nicht weiß	
346—356	Patent-Umschau — Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Vermischtes	

Sommaire:

Page		
344—345	Huiles pour turbines à vapeur	
346	Ce que beaucoup ignorent	
346—356	Revue des brevets — Marchés — Petites nouvelles	

Contents:

Page		
344—345	Oils for Steam-Turbines	
346	Points worth knowing	
346—356	Review of Patents — Markets — Miscellanea	

Am 19. Mai verstarb zu Bergisch-Gladbach unser erster stellvertretender Vorsitzender,

Herr Kommerzienrat **Hans Zanders**

im Alter von 53 Jahren.

Der Verein Deutscher Papierfabrikanten erleidet durch den Heimgang von Hans Zanders einen unersetzlichen Verlust. Der Verstorbene war immer bereit, Bestrebungen, die der Allgemeinheit unserer Industrie zugute kommen sollten, mit Rat und Tat zu fördern. Er scheute für derartige Zwecke keine Opfer an Arbeit, Zeit und Mitteln.

Mit weitem Blick und mit großen Kenntnissen ausgestattet, erkannte und beurteilte er die Bedürfnisse unserer Industrie stets richtig. Die von ihm für erforderlich erachteten Maßnahmen wußte er mit seltener Tatkraft und Entschlossenheit durchzuführen. Mit ihm ist ein Mann dahingegangen, der sich stets durch vornehme Denkungs- und Handlungsweise auszeichnete. — Sein Andenken wird in den Kreisen der deutschen Papiermacherei niemals erlöschen.

Verein Deutscher Papierfabrikanten.

Der Vorsitzende: Rich. Brückner. Der Geschäftsführer: Ditges.

Anzeigenschluß für die nächste Nummer: Dienstag, den 1. Juni.

Digitized by Google

Papiermacher-Berufsgenossenschaft.

Bekanntmachung.

Gemäß § 10 der Satzung werden die Herren Vertreter sowie die Genossenschaftsmitglieder hierdurch zu der am **Freitag,** den **18. Juni 1915, mittags 12 Uhr,** in **Berlin-Wannsee,** Schultheiß-Restaurant (Kaiser-Pavillon), stattfindenden **ordentlichen Genossenschaftsversammlung** ergebenst eingeladen.

Tagesordnung: 1. Erstattung des Verwaltungsberichts für 1914. — 2. Prüfung und Abnahme der Jahresrechnung für 1914. — 3. Aufstellung des Voranschlags für 1916. — 4. Wahl des Rechnungsprüfungsausschusses für 1914. — 5. Rundschreiben des Reichs-Versicherungsamts, betreffend Verwendung der infolge von Dienstbeschädigungen im Krieg verabschiedeten Offiziere im Zivildienst. — 6. Niederschlagung zuvielgezahlter Rentenbeträge. — 7. Laufende Verwaltungsangelegenheiten und Anträge aus der Mitte der Versammlung.

Der unter Ziffer 1 genannte Verwaltungsbericht wird gegen Ende des Monats sämtlichen Mitgliedern der Genossenschaft zugehen.

Die Beratung neuer Unfallverhütungsvorschriften konnte nicht auf die Tagesordnung gesetzt werden, weil infolge des Kriegs die Vorarbeiten unterbrochen werden mußten.

Stimmberechtigt in der Genossenschaftsversammlung sind nur die Vertreter, dagegen steht das Recht der Teilnahme an den Beratungen jedem Mitgliede der Genossenschaft zu. Zum Ausweis der Vertreter dient eine vom Sektionsvorstand gemäß § 12, Abs. 3 der Satzung auszustellende Bescheinigung. Zum Ausweis der nicht stimmberechtigten Mitglieder dient der Mitgliedschein.

Mainz, den 15. Mai 1915. **Der Vorstand der Papiermacher-Berufsgenossenschaft.**
Karl Marggraff, Vorsitzender.

Papiermacher-Berufsgenossenschaft.

Wie bereits unterm 15. d. Mts. bekanntgegeben, wird die diesjährige **Genossenschaftsversammlung** der **Papiermacher-Berufsgenossenschaft** am **Freitag,** den **18. Juni 1915, mittags 12 Uhr,** in **Berlin-Wannsee,** Schultheiß-Restaurant (Kaiser-Pavillon), abgehalten. Im Anschluß an die Versammlung findet um 1 Uhr ein gemeinsames Mittagessen auf der Terrasse des Schultheiß-Restaurants statt, an welches sich eine gemeinsame Dampferfahrt nach Potsdam anschließt. Die Rückkehr nach Berlin erfolgt abends.

Mainz, den 20. Mai 1915. **Der Vorstand der Papiermacher-Berufsgenossenschaft.**
Karl Marggraff, Vorsitzender.

Die Untersuchungen der Dampfturbinenöle.[1]

Von Dr. F. Schwarz und Prof. Dr. J. Marcusson.

Während bei dem Betrieb der Zylinderdampfmaschinen und bei der gewöhnlichen Lagerschmierung das verwendete Oel ständig durch neues ersetzt wird, wird bei der Ringschmierung und im Dampfturbinenbetrieb ein und dasselbe Oel längere Zeit (unter Umständen Tausende von Stunden) benutzt. Infolgedessen müssen naturgemäß an die Haltbarkeit und Widerstandsfähigkeit der auszuwählenden Oele erhöhte Anforderungen gestellt werden.

Man nahm früher an, daß Mineralschmieröle im Gegensatz zu fetten Oelen kein für praktische Zwecke wesentlich in Betracht kommendes Verharzungsvermögen zeigen. Seit Einführung der Dampfturbinen hat man aber auch mit reinen Mineralölen infolge eintretender Verharzung zum Teil recht ungünstige Erfahrungen gemacht. Bei der dauernden Einwirkung von Luftsauerstoff und Wasser, welches nie ganz fernzuhalten ist, bilden die Oele Oxydationsprodukte von Säurecharakter, welche Metall unter Bildung von Salzen (Seifen) anzugreifen vermögen. Diese Seifen vereinigen sich mit Oel und Wasser zu zähen, gummiartigen Massen, die infolge Versetzens von Ventilen und dergl. zu Betriebsstörungen führen können.

Ein Verfahren zur Bestimmung des Verharzungsvermögens, welches bei verschiedenen Mineralölen stark wechselt, ist zuerst von R. Kißling[2]) angegeben worden.

Bei zahlreichen im Amt ausgeführten Prüfungen von Dampfturbinenölen hat sich indessen ergeben, daß das Kißlingsche Verfahren noch einiger Verbesserungen bedarf. Unsere Untersuchungen betrafen weitere Ausbildung des Prüfungsverfahrens, Festlegung der Anforderungen, welche an Dampfturbinenöle zu stellen sind, sowie Klärung der Frage, welche Bestandteile der Oele die Verharzung bedingen.

1. Festlegung des Prüfungsverfahrens.

Nach der Kißlingschen Vorschrift erhitzt man 50 g Oel 50 Stunden auf 150° und schüttelt das erhitzte Oel behufs Bindung

[1]) Aus Mitteilungen aus dem Kgl. Materialprüfungsamt, 1914. Achtes und neuntes Heft. Vergl. die umfassendere Arbeit in der Zeitschr. für angewandte Chemie, 1913, S. 385.

[2]) Vergl. Chem. Zeitg. 1906, S. 932; 1907, S. 328; 1908, S. 938; 1909, S. 521.

Digitized by Google

der durch Oxydation gebildeten sauren Bestandteile bei etwa 80° mit 50 ccm einer 4prozentigen wässerig-alkoholischen Natronlauge aus.

Aus der Lauge werden die als „Teer" bezeichneten Säuren nach Zusatz von Salzsäure mit Benzol ausgezogen. Die gefundenen Teermengen werden prozentlich berechnet als „Verteerungszahl" bezeichnet.

Die Oxydation der Oele bleibt unter Umständen bei der Bildung von säureartigen Stoffen nicht stehen, vielmehr werden manchmal auch neutrale asphaltartige Oxydationsprodukte gebildet; diese werden nach Kißling in der Weise bestimmt, daß die von Teerstoffen gemäß obigem befreiten Oele einer Behandlung mit Benzin unterworfen werden. Die Menge der ausfallenden Asphaltstoffe in Prozenten ergibt die sog. „Verkokungszahl".

Bei unseren Versuchen hat sich gezeigt, daß die Bestimmung recht umständlich ist, und daß sich auch zuweilen Schwierigkeiten in der Versuchsausführung ergeben. Es scheiden sich nämlich bei stark verharzenden Oelen während der Behandlung mit Lauge klumpige, weder im Oel noch in der Lauge lösliche Massen aus, welche scharfe Abtrennung der Teer- und Kokstoffe vom unangegriffenen Oel verhindern. Die angegebenen Schwierigkeiten lassen sich vermeiden, wenn man aus dem erhitzten Oel zunächst mit Benzin die Kokstoffe abscheidet und erst hinterher, nach dem Abdestillieren des Lösungsmittels, die Verteerungszahl bestimmt. Indessen ist das Verfahren auch in dieser Form noch umständlich. Eine wesentliche Vereinfachung läßt sich erzielen, wenn man die Erhitzung statt bei 150° bei 120° vornimmt, weil sich, wie die hier ausgeführten Versuche ergeben haben, bei dieser Temperatur so geringe Mengen Koks bilden, daß die Bestimmung der Verkokungszahl gänzlich fortfallen kann.

Die somit allein zu ermittelnden Verteerungszahlen kennzeichnen die Eigenart der Turbinenöle ebensogut wie die nach Kißling zu bestimmende Summe von Verteerungs- und Verkokungszahl (vergl. Tab. 1). Uebrigens wird die Erhitzung auf 120° auch bereits nach den Lieferungsbedingungen der Vereinigung der Elektrizitätswerke bei der Untersuchung von Transformatorenölen vorgenommen, allerdings mit der Maßgabe, daß ständig Sauerstoff in die Oele eingeleitet wird.

Bei der Bestimmung der Verteerungszahl ist eine Reihe von Vorsichtsmaßregeln zu beobachten, wenn genügende Uebereinstimmung auch an verschiedenen Prüfungsstellen gewährleistet werden soll. Wir verfahren in tunlichster Anlehnung an die Kißlingsche Vorschrift folgendermaßen:

50 g Oel werden in einem Erlenmeyerkolben von 200 ccm Inhalt (unterer Durchmesser 7,5 cm, Höhe 12,5 cm) 50 Stunden ununterbrochen in einem Trockenschrank auf 120° C erhitzt. Auf Gleichmäßigkeit der Temperatur ist ganz besonderer Wert zu legen, da sonst stark schwankende Ergebnisse erhalten werden. Bei unseren Versuchen wurden die inneren Wände des Schrankes zur Abhaltung der strahlenden Wärme mit Asbest ausgekleidet.

Die Erlenmeyerkolben standen in einem flachen dickwandigen Porzellangefäß, welches einige Zentimeter über dem Boden des Trockenschrankes auf einer dicken Asbestplatte ruhte. Durch Einstellen von Maximumthermometern wurde die Temperatur auch während der Nacht kontrolliert. Nach Beendigung der Erhitzung werden die Oele mit je 50 ccm einer 50 gewichtsprozentigen Alkohol und 4 Prozent Natriumhydrat enthaltenden Lösung 15 Minuten auf etwa 80° C am Dephlegmatrohr erhitzt und fünf Minuten kräftig geschüttelt, sodann gießt man das Flüssigkeitsgemisch in einen Scheidetrichter und läßt über Nacht absitzen. Ein möglichst großer Teil der Lauge wird in einen Meßzylinder abfiltriert, zwecks Entfernung von wenig anhaftendem Oel einmal mit 30 ccm leichtsiedendem Benzin ausgezogen und dann mit verdünnter Salzsäure bis zur sauren Reaktion versetzt. Nach 2- bis 3maligem Ausschütteln der sauren Lösung mit je 50 ccm Benzol werden die vereinigten Benzolauszüge mit wenig destilliertem Wasser mineralsäurefrei gewaschen, eingedampft und der Rückstand 10 Minuten bei 105° getrocknet.

Die Menge der erhaltenen Teerstoffe ist, da nicht die gesamte Lauge zurückgewonnen werden kann, auf 50 ccm zu beziehen, schließlich ist der Befund auf angewandte Oelmenge prozentual umzurechnen.

Bei Befolgung obiger Vorschrift ergaben Versuche, die von verschiedenen Beobachtern ausgeführt wurden, gute Uebereinstimmung, und zwar auch dann, wenn die einzelnen Proben zu verschiedenen Zeiten erhitzt waren.

Die Abweichungen betragen in der Regel[3]) nur einige hundertstel Prozente (Näheres s. Tab. 1).

An Stelle eines Lufttrockenschrankes ist neuerdings zur Erhitzung der Proben auf 120° eine elektrische Heizplatte mit automatischer Temperaturregelung nach Heraeus mit Vorteil verwendet worden. Die Er-

[3]) Eine Ausnahme bildete nur das Oel Nr. 5 der Tabelle, das freilich auch insofern eine Sonderstellung einnahm, als es im Gegensatz zu den andern Oelen fast wasserhelle Farbe zeigte (offenbar infolge Behandlung mit rauchender Schwefelsäure) und auffallend hohe Teerzahl hatte

Digitized by Google

hitzung erfolgte nicht im Luft-, sondern im Oelbade.

2. Anforderungen an Dampfturbinenöle.

Es erscheint nicht angängig, auf die Höhe der Teerzahl allein eine Beurteilung der Turbinenöle zu begründen. Vielmehr sind auch noch andere Faktoren in Betracht zu ziehen. Es ist zu erwägen, daß im Turbinenbetrieb Wasser von den Oelen nie ganz fernzuhalten ist, und daß durch Gegenwart von Wasser das Verharzungsvermögen gesteigert werden kann. Man hat demgemäß tunlichst solche Oele auszuwählen, welche mit Wasser nicht emulgieren, sondern sich leicht abtrennen lassen. Bekanntlich wird das Turbinenöl, sobald es seine Schmierwirkung ausgeübt hat, in ein Sammelbassin übergeführt und nach möglichst weitgehender Klärung wiederum den Schmierstellen zugeführt. Enthält ein Oel z. B. von ungenügender Raffination herrührende seifenartige Bestandteile, so ist vollständige Klärung kaum durchführbar, das Oel gelangt wasserhaltig an die Betriebsstelle zurück, wodurch Oxyd-(Rost-) bildung des Metalles, Verharzen des Oeles und Entstehung von Metallseifen begünstigt wird. Bei seifenfreien Oelen wird die Abtrennung des Wassers um so leichter vor sich gehen, je geringer spezifisches Gewicht und Flüssigkeitsgrad des Oeles sind. Man darf naturgemäß mit dem Flüssigkeitsgrad nicht zu weit heruntergehen, da sonst die Schmierung unvollkommen wird. Um Anhaltspunkte dafür zu gewinnen, welche Anforderungen hinsichtlich des Flüssigkeitsgrades, des spezifischen Gewichts, der Verteerungszahl usw. zu stellen sind, wurden von staatlichen und privaten Großbetrieben eine Reihe von teils bewährten, teils nicht bewährten Dampfturbinenölen bezogen und einer eingehenden Prüfung unterworfen. Die Ergebnisse sind in Tab. 1 zusammengestellt. Aus der Tabelle geht im Einklang mit obigen Ausführungen hervor, daß sich im allgemeinen Oele mit hohem Flüssigkeitsgrad (25 und darüber bei 20°) und gleichzeitig hohem spezifischen Gewicht (0,905 und darüber) nicht bewährt haben (vergl. Nr. 11—13). Die Teerzahl der fraglichen Oele schwankte, soweit festgestellt, von 0,38—0,62.

Günstig haben sich dagegen im Betriebe meistens Oele verhalten, welche einen Flüssigkeitsgrad von 9—14 aufwiesen; das spezifische Gewicht dieser Oele schwankte von 0,875—0,904, die Verteerungszahl von 0,12—0.37 (vergl. Nr. 1, 2, 4 und 6 der Tabelle).

Von fünf bei der Kaiserlichen Marine verwendeten Dampfturbinenölen hat sich am besten das Oel Nr. 3 bewährt, welches gleichzeitig niedrigen Flüssigkeitsgrad (9,1 bei 20°) geringes spezifisches Gewicht (0,876 bzw. 0,869) und niedrige Verteerungszahl (0,11) aufwies. Ein gleichartiges Oel (vergl. Nr. 2) hat sich auch im Privatbetrieb günstig verhalten. Vereinzelt haben sich nach der Angabe der Verbraucher Oele als geeignet erwiesen, deren Flüssigkeitsgrad bei verhältnismäßig hohem spezifischen Gewicht merklich über 14 (dagegen unter 25) lag (vergl. Nr. 7 und 8). Hierbei ist allerdings zu berücksichtigen, daß die jeweiligen Betriebsverhältnisse wechselnd sind, und daß auch Umstände in Betracht kommen, welche von der Natur des Oeles unabhängig sind. Beispielsweise soll nach Mitteilungen aus der Praxis auf die Veränderlichkeit der Oele von Einfluß sein, ob die Turbinen neu oder eingelaufen sind. Das würde im Einklang stehen mit Beobachtungen von Conradson[1]), welcher feststellte, daß je nach Art des als Katalysator wirkenden Metalles oder Metalloxydes das Verharzungsvermögen eines und desselben Oeles wechselnd ist.

Auf Grund der bisherigen Unterlagen dürfte es sich empfehlen, an Dampfturbinenöle folgende Anforderungen zu stellen: Flüssigkeitsgrad bei 20° C 9—14, spezifisches Gewicht bei 15° C 0,870—0,905, Verteerungszahl (bestimmt nach 50-stündigem ununterbrochenen Erhitzen auf 120° C) höchstens 0,2. (Fortsetzung folgt.)

[1]) Chemikerzeitung 1912, S. 1220.

Huiles pour turbines à vapeur.

Dans les machines à vapeur à cylindres et dans les paliers ordinaires, l'huile employée est constamment remplacée, tandis que dans les paliers graisseurs à bagues et dans les turbines à vapeur, la même quantité d'huile sert pendant assez longtemps, souvent durant des milliers d'heures. Aussi, les huiles pour paliers graisseurs à bagues, comme celles pour les turbines à vapeur, doivent-elles répondre à des exigences plus sévères.

Autrefois, on pensait, que les huiles à graisser minérales ne se résinéfient pas. Les

Oils for Steam-Turbines.

With reciprocating steam engines and other bearings of the ordinary class the lubricating oil employed is continuously replaced by fresh oil. With ring-lubricated bearings and in steam turbines the same quantity of oil is frequently used for a lengthy period, even thousands of hours. Therefore the requirements put to such oils for ring-lubricated bearings and steam turbines must be considerably higher.

It was formerly supposed that mineral lubricating oils would not rosinify. The above

Digitized by Google

nouvelles machines cependant, dont nous parlons, montrent, que les huiles minérales pures s'oxydent également sous l'influence de l'eau et de l'oxygène de l'air et que, au contact avec le métal des machines, elles forment des savons métalliques qui deviennent des causes de perturbations, lesquelles se manifestent aux soupapes des machines et sur les arbres. Les huiles s'épaississent facilement, encrassent et sont la cause, que les paliers s'échauffent.

(A suivre.)

mentioned modern machines, however, has shown that also pure mineral oils will be oxidized by the constant action of the oxygen of the atmosphere and of water, and will then form metal-soaps with the metal of the respective machine parts, from where trouble will arise. Such trouble appears at the valves of the engines and with the shafts. The oils easily become viscid, leave residues and cause the bearings to heat.

(To be continued.)

Was mancher nicht weiß.

(Fortsetzung aus Heft 18, Seite 279.)

Druckpapiermakulatur: Wir haben einen guten Erfolg dadurch erzielt, daß wir in einem mit Chamottesteinen ausgemauerten Sulfitstoffkocher alte Zeitungen einfüllten. Bei einem Druck von einer halben Atmosphäre und fünf Umdrehungen minutlich erzielten wir eine brauchbare Stoffmasse für gewöhnliche Druck- oder Packpapiere weißer Färbung. Die Zugabe von etwa 1 Liter Salmiak auf 100 Liter Wasser löste die Druckfarben und vermittels eines Waschholländers oder einer Zentrifuge schied sich die Unreinheit der Druckfarbstoffe nahezu ganz aus. Meistens genügt schon das Auswaschen im Kocher selbst. Während wir bei Anwendung eines eisernen Lumpenkochers stets einen grauen Niederschlag mit in Rechnung nehmen mußten, ist dieser Uebelstand hier nahezu behoben. Bei den Mahl- und Waschorganen ist die Auskleidung der Eisenwandung durch Porzellan oder entsprechenden anderen Belag zu empfehlen. Die Vorteile dieses neuen Verfahrens liegen auf der Hand. Einfachheit, Kraftersparnis und verminderter Arbeitslohn, wenn die richtigen, automatisch wirkenden Einrichtungen getroffen sind. Alle die zurzeit bestehenden teuren Einrichtungen, wie Kollergang, Zerfaserer, Kneter, Faserfreund, Warmlösung im Holländer durch Mahlen sind nur unter gewissen Bedingungen wirtschaftlich. Durch das neue Verfahren wird namentlich die zarte Zellstofffaser geschont und bei sofortiger Weiterverarbeitung kann der Stoff kurz vor dem Leeren des Ganzzeugs zugeteilt werden.

Trockenfilz aus Papier- und Wollgarn. Die Verwendung von starken Kraftpapiergarnen hat sich in der Weise bewährt, daß die Querfäden aus starkem Papiergarn und die Längsfäden aus Wolle gewoben werden. Die Papiergarne sind aus einem mit etwas Asbestine oder Talkum versehenem, kräftigem Tauenzellstoff oder Adansoniapapier hergestellt. Das Mineral verhütet ein Verbrennen der Filze. Diese Trockenfilze haben den Vorzug, den Trockendampf gut durchzulassen, und empfehlen sich besonders da, wo die Trocknung der Papierbahn schon ziemlich weit vorgeschritten ist. Nach den bisher gewonnenen Eindrücken dürfte diese neue Verwendung von Papier zu guten Hoffnungen berechtigen. Neuerdings sollen auch Versuche gemacht werden, Papiergarne für Filze, die aus Papier mit einem Wollfließ versehen sind, herzustellen, dadurch würde sich natürlich die Herstellung etwas verteuern, aber man hofft, die Dauerhaftigkeit und Widerstandskraft zu begünstigen.

Das Papier im Kriege. In neuerer Zeit wurden verschiedene Versuche gemacht, das Papier mehr und mehr für militärische Zwecke zu benutzen. Nicht allein durch Verwendung farbiger Papiere, welche der Oertlichkeit und Vegetation anpaßbar sind, sondern auch als Schutzmittel gegen Kugeln durch Verwendung besonders gefertigter Papierqualitäten in hart gewickelten Rollen. Da Papier zu unzähligen Bedürfnissen im gewöhnlichen Leben sich nützlich erwiesen hat, so dürfte die reichlichere Versorgung der oft in den entlegensten Gegenden operierenden Truppen mit Papier manche wertvolle Dienste leisten und manche neue Verwendungszwecke ins Leben rufen.

Alfapapiere. Es hat sich gezeigt, daß Alfa- oder Espartopapiere ungemein günstige Vorbedingungen für feine Druckarbeiten schaffen, weshalb es sich empfiehlt, bei Druckpapieren höherer Qualitätsstufen stets etwas Esparto in den Holländer zu geben. Ist Esparto nicht vorhanden, so ist es Sache der Zellstoffbereitung, aus Holz entsprechende ähnliche Stoffe herzustellen. Auch kann nicht genug darauf hingewiesen werden, daß für Feinpapiere der Typographie die Verwendung von Pappel-, Birken- oder Aspenholzzellstoff außerordentliche Vorteile bietet. Eine Papierfabrik, welche bekannt ist, die besten Cyklostylemarken zu liefern, hat diese Tatsache benutzt und durch richtige Verwendung besagter Stoffe sich eine Qualitätsüberlegenheit errungen, welcher sie nicht nur glatten Absatz, sondern auch bedeutend höhere Preisbewilligungen verdankt.

Digitized by Google

Ce que beaucoup ignorent.

(Suite de la livraison 18, page 279.)

Réemploi de vieux journaux et de maculature.

On retravaille ce matériel avec le meilleur succès d'après la méthode suivante:

Après avoir introduit les journaux etc., dans un vieux bouilleur revêtu de briques réfractaires et faisant cinq révolutions à la minute, où ils subissent une pression de 5 atmosphères, on ajoute, sur 100 litres d'eau, 1 litre d'ammoniac pour dissoudre l'encre, que l'on fait sortir ensuite, au moyen d'un lavage opéré, soit dans le bouilleur même, soit dans le cylindre laveur, soit à l'aide d'une machine centrifuge.

Le revêtement du bouilleur en briques réfractaires, empêche la pâte de bois de prendre une coloration grise.

Feutre à sécher. Les feutres à sécher, dont la chaîne est de coton et la trame en filé en papier, ont donné des résultats satisfaisants. Ces tissus permettent à la vapeur d'eau de s'échapper et se prêtent particulièrement bien à la dernière partie des cylindres à sécher. Le papier servant à la production du filé en papier, se compose de fibres d'Adansonia ou de cellulose, avec une addition d'asbestine ou de talc.

Le Papier pendant la guerre. En dehors des emplois bien connus du papier, à l'usage de la guerre, on l'utilise aussi à la construction d'abris, en lui donnant des teintes appropriées à l'endroit choisi pour l'abri. Sous forme de rouleau étroitement serré, il fournit un excellent pare-balles.

Papiers Alfa: En remplacement de la cellulose de sparte, on emploie avantageusement la cellulose de bois du peuplier ordinaire, du bouleau ou de la tremble, notamment pour la production de papiers d'impression de qualité supérieure.

Points worth knowing.

(Continued from Page 279, No. 18.)

Waste printing paper: This material is preferably worked up again in the following manner: The newspapers are exposed in an old sulphite boiler, lined with fire bricks, to a pressure of one atmosphere and treated at a speed of about five revolutions per minute. An addition of 1 litre of salammoniac to 100 liters of water will assist is dissolving the ink, which is washed out either in the boiler still, or in a washing beater or by means of a centrifuge. The fire bricklining of the boiler will prevent the pulp from turning grey.

Drying felt: Drying felts containing longitudinal cotton threads and transverse threads of paper yarn, and also felts made of pure paper yarn have proved satisfactory. The texture allows of an easy escape of the steam and is particularly suited for the latter part of the driers. The paper for the paper yarn is preferably composed of cellulose or Adansonia fibre with an addition of asbestos or talkum.

Paper in Warfare: Besides for the known purposes paper is employed, stained to a color matching the surroundings, as cover. Wound into rolls paper also serves as an effective butter guard.

Alfa papers: As a substitute for esparto pulp preferably poplar, birch and aspen wood pulp may be used, particulary for making fine qualities of printing paper.

La traduction complète de divers articles est fournie gratuitement aux abonnés.

Complete translations of single articles are supplied gratis to subscribers.

· PATENT= UMSCHAU ·

Papierstoffholländer mit hohler Mahlwalze.

D. R. P. Nr. 283045. Klasse 55c. Gruppe 8.

Samuel de Lange in Rotterdam und Johannes Jacobus Werst in Dordrecht.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 27. Jan. 1914 ab.

Patent-Ansprüche:

1. Papierstoffholländer mit hohler Mahlwalze, dadurch gekennzeichnet, daß die Innenwandung des Troges derart an die Mahlwalze geführt ist, daß der aus dem Mahlwerk austretende Stoff unmittelbar durch die eine Stirnseite in das Innere der Mahlwalze geleitet wird, an der anderen Stirnseite wieder austritt und dann unmittelbar wieder in das Mahlwerk gelangt.

2. Papierstoffholländer nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Innenwandung des Troges an die beiden diagonal gegenüberliegenden Stirnwandkanten (h, h¹) der Mahlwalze (b) herangeführt ist.

3. Papierstoffholländer nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß am Umfange des vollen Mantels der hohlen Mahlwalze (b) Fördermittel, z. B. schraubengangförmig verlaufende Rinnen (f), und im Innern der hohlen Mahlwalze (b) Fördermittel, z. B. Förderschnecken (c) oder schraubengangförmig verlaufende Rippen, vorgesehen sind.

Die Erfindung betrifft einen Papierstoffholländer mit hohler Mahlwalze, der sich von bekannten Hol-

Digitized by Google

ländern im wesentlichen dadurch unterscheidet, daß die Mahlwalze gleichzeitig zur Rückleitung des Stoffes in die neue arbeitsbereite Stellung verwendet wird.

Es sind Papierstoffholländer mit hohler Mahlwalze bekannt, bei denen der Stoff von der einen Stirnseite in die Walze eintritt; allein bei dieser be-

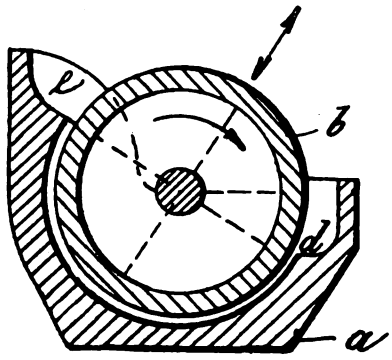


Fig. 1.

kannten Einrichtung muß der Stoff durch den Mantel hindurchtreten, um in die arbeitsbereite Stellung zurückgelangen zu können, und muß der Mantel zu diesem Zweck durchlocht sein.

Bei dem neuen Papierstoffholländer ist der Mantel dagegen voll ausgebildet und ist die Innenwandung

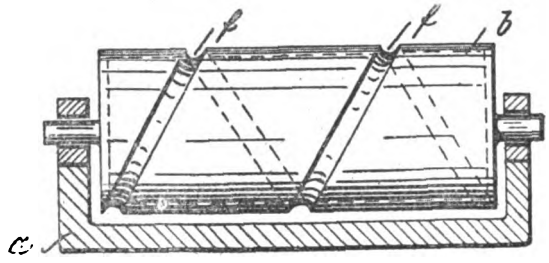


Fig. 2.

des Troges derartig an die Mahlwalze geführt, daß der aus dem Mahlwerk austretende Stoff in das Innere der Mahlwalze geleitet und gezwungen wird, an der anderen Stirnseite wieder auszutreten, um unmittelbar wieder in das Mahlwerk zurückzugelangen.

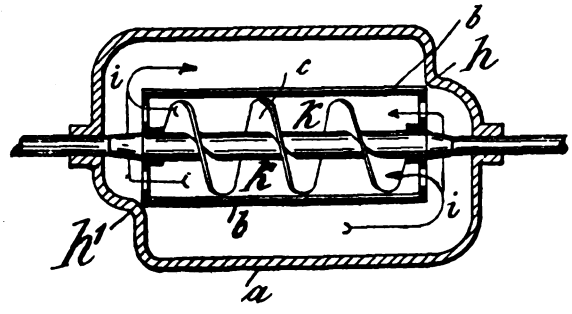


Fig. 3.

Zur wirkungsvolleren Erreichung dieses Zweckes können ferner an dem Umfange des vollen Mantels der hohlen Mahlwalze Fördermittel, z. B. schraubengangförmig verlaufende Rinnen, und im Innern der Mahlwalze Fördermittel, z. B. Förderschnecken oder schraubengangförmig verlaufende Rippen vorgesehen sein, wodurch der Stoff während seiner Bearbeitung durch Mahlwalze und Grundwerk seitlich befördert wird, um dann unmittelbar in das Innere der Mahlwalze zu gelangen, am anderen Ende wieder auszutreten und endlich wieder zwischen das Mahlwerk befördert zu werden.

Auf der Zeichnung ist der Erfindungsgegenstand dargestellt.

Fig. 1 zeigt ein Ausführungsbeispiel der Erfindung im Querschnitt und Fig. 2 in Seitenansicht. Fig. 3

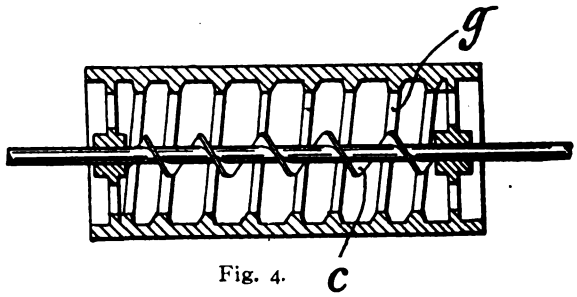


Fig. 4.

zeigt einen wagerechten Schnitt und Fig. 4 einen Längsschnitt durch die hohle Mahlwalze, während Fig. 5 schematisch den Umlauf des Stoffes nach der neuen Arbeitsweise veranschaulicht.

Der wesentliche Unterschied hinsichtlich der Bauart des neuen Holländers gegenüber den bekannten Holländern besteht darin, daß die Innenwandung des Troges *a* bei *h* und h^1 an die beiden diagonal gegenüberliegenden Stirnwandkanten der Mahlwalze *b* herangeführt ist, wodurch der Stoff gezwungen wird, den durch die Pfeile *i* (Fig. 3 und 5) angegebenen Weg durch die Mahlwalze *b* zu nehmen, um über den Kropf hinweg wieder in die neue arbeitsbereite Stellung *e-d* (Fig. 1) gelangen zu können. Um die Bewegung des Stoffes im Innenraum *k* der Mahlwalze *b* zu beschleunigen, kann an der Welle der Mahlwalze ein Schneckengang *c* angeordnet werden oder im Innenraum *k* der Mahlwalze *b* können schraubengangförmig

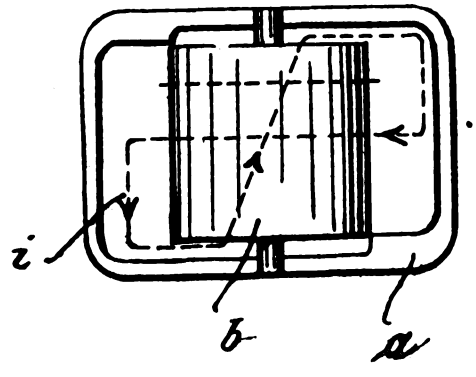


Fig. 5.

verlaufende Rippen *g* an dem vollen Walzenmantel vorgesehen sein (Fig. 4).

Die Bewegung des Papierstoffes an der Außenseite der Mahlwalze kann ebenfalls gefördert werden, indem man in dem Mantel *b* schraubengangförmig verlaufende Rinnen *f* anbringt (Fig. 2).

Die Vorteile des neuen Papierstoffholländers gegenüber den bekannten Holländern bestehen in einer

Digitized by Google

gleichmäßigen Bearbeitung des Papierstofes bei großer Mahlleistung, ferner in einer erheblichen Ersparnis an Heizstoff bei Erwärmung des Holländers und an Kraftverbrauch sowie in einer Vergrößerung der zur Geltung kommenden Mahlfläche *e-d*.

Verfahren zur Herstellung von beiderseitig gemusterten Papieren.

D. R. P. Nr. 283 371, Klasse 55 f, Gruppe 4.
Zusatz zum Patent Nr. 268 243.
Farbwerke vorm. Meister Lucius und Brüning in Höchst a. M.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 8. März 1914 ab.
Längste Dauer: 7. März 1928.

Patent-Anspruch:

Verfahren zur Herstellung von beiderseitig gemusterten Papieren nach Patent 268 243, dadurch gekennzeichnet, daß die wasserlöslichen Fettlösungsmittel mit hygroskopischen Mitteln versetzt sind.

Durch das Patent 268 243 ist ein Verfahren zur Herstellung von beiderseitig gemusterten Papieren geschützt, welches darin besteht, daß man auf Papier einseitig mittels Musterwalze wasserlösliche Fettlösungsmittel, wie Alkohol, Essigsäure, Ameisensäure u. dgl. aufträgt und dann das Papier durch eine Farbstofflösung zieht.

Es wurde nun gefunden, daß die so erzielten Muster sehr viel kräftiger und schärfer zum Ausdruck kommen, wenn man den dort verwendeten wasserlöslichen Fettlösungsmitteln Lösungen von hygroskopischen Substanzen, wie z. B. Magnesiumchlorid, zufügt.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

55 d. G. 42 041. Zylinderpappenmaschine mit selbsttätiger Vorrichtung zum Aufschneiden des Pappenzylinders auf der Formatwalze, Ablösen der Pappe von der Formatwalze und Fortführen der Pappen. Arthur Günther, Chemnitz i. Sa., Weststr. 27. 3. 7. 14.

55 d. M. 55 558. Langsiebpapiermaschine. Robert Marx, London; Vertr.: Dipl.-Ing. H. Caminer, Patent-Anwalt, Berlin W. 66. 19. 3. 14. V. St. Amerika 29. 1. 14.

55 f. I. 15 951. Verfahren zur Herstellung eines wasserdichten Stoffes für Verpackungs- und Isolierzwecke. Salomon de Jong, Breda, Holland; Vertr.: F. Schwenterley, Patent-Anwalt, Berlin SW. 68. 14. 8. 13.

2. Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände sind den Nachgenannten Patente erteilt, die in der Patentrolle die hinter die Klassenziffern gesetzten Nummern erhalten haben. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

55 a. 285 212. Holzschleifer für die Papierfabrikation. Trygve Kittelsen, Meraker, Norwegen; Vertreter: E. Lamberts, Patent-Anwalt, Berlin SW 61. 6. 11. 13. K. 56 675. Norwegen 7. 11. 12.

55 d. 285 213. Einrichtung zur Erzeugung eines ziehenden Schnittes zum Aufschneiden des Pappenzylinders auf der Formatwalze einer Pappenmaschine mit von außen gegen die Formatwalze wirkendem Messer. Wilhelm Rochlitz, Meißen a. Elbe. 31. 12. 13. R. 39 579.

Gebrauchsmuster.

1. Eintragungen.

55 d. 629 512. Selbsttätige Filzregulierung bei Papiermaschinen u. dgl. Sächsische Filztuch-Fabrik zu Rodewisch, F. L. Wolff & Söhne, Rodewisch i. V. 11. 8. 13. S. 31 106.

55 d. 629 518. Papiermaschinenfilz. Sächsische Filztuchfabrik zu Rodewisch, F. L. Wolff & Söhne, Rodewisch i. V. 27. 2. 14. S. 33 099.

2. Löschungen.

Infolge Nichtzahlung der Gebühren.

54 c: 200 229.

Technische Mitteilungen.

Beseitigung der Luftblasen an Rundsiebkarton- und Rund- und Langsiebpapier- und Pappenmaschinen.

Das Auftreten von Luftblasen und die daraus entstehenden Nachteile an vorgenannten Maschinen sind ja jedem Fachmann bekannt. Es ist auch in Fachblättern manches darüber geschrieben worden. Die Luftblasen geben häufig Veranlassung zu Klagen und Reklamationen seitens der Kundschaft. Bogen mit Blasen sehen unscheinbar aus und müssen infolgedessen meistens aussortiert werden, wodurch ganz bedeutende Verluste entstehen. Passt der Holländermüller bei der Mischung und Mahlung im Holländer nicht gut auf, dann häufen sich die Klagen über die Blasenbildung.

Bisher hatte man noch kein Mittel gefunden, um die Blasen auf der Maschine auf einwandfreie Weise und sicher zu beseitigen. Man half sich meistens damit, daß man die Luftblasen mit der Hand, d. h. mittels eines an einer Stange befestigten spitzen Nagels, aufstach, dabei kam es vor, daß der betreffende Arbeiter durch Unvorsichtigkeit mit der Nagelstange den Walzen zu nahe kam, wodurch beide Abnahmefilze zerrissen und großer Schaden angerichtet wurde.

Auch mußte zum Aufstechen der Blasen meistens ein Arbeiter besonders beschäftigt werden, weil der Maschinenführer nicht immer Zeit genug hatte.

Die Ausführung einer geeigneten Vorrichtung, um die Luftblasen auf mechanischem Wege zu beseitigen, hat die Firma H. Füllner, Maschinenbau-Anstalt, Warmbrunn, unter der Bezeichnung „Kirschs Patent-Nadelwalze" übernommen, nachdem dieselbe von dem Erfinder, als langjährigem Betriebsleiter, im Betrieb praktisch erprobt war und sich bestens bewährt hatte. Seit Einführung dieser Patent-Nadelwalze sind die früheren, oben erwähnten Ueberstände, verschwunden.

Kirchs Patent-Nadelwalze braucht keinen besonderen Antrieb, da sie vom Filz mitgenommen

Digitized by Google

wird, fast keine Kraft, keine Bedienung, keine Aufsicht, arbeitet fast geräuschlos, ist der Abnutzung fast nicht unterworfen, ist sehr einfach, greift den Filz nicht an und läßt sich leicht in vorhandene Maschinen einbauen.

Diese Erfindung dürfte in Fachkreisen sicher Interesse finden. Fritz Wilhelm, Obering.

Technische Auskünfte

Holztransportanlagen.

Antwort I auf Frage Nr. 897. Zur Beförderung der Holzrollen von den Schälmaschinen zu den Defibreuren ist das Paternosterwerk das einfachste und allgemein gebräuchliche Transportmittel. Der Kraftverbrauch ist dabei ein verhältnismäßig geringer, weil außer der Reibung der beiden Paternosterrollen nur das Gewicht des zu hebenden Holzes in Betracht kommt. In Zahlen läßt sich der Kraftbedarf nur an Hand der genauen Daten angeben. Angenommen, Sie hätten auf dem Gurte 20 kg Holz und der Transport sei gegen die Horizontalebene um 45 Grad geneigt, so ergibt daß, wenn von der Reibung abgesehen wird, eine Zugkraft von

$$20 \times \sin. 45^{\circ} = \text{rund } 14 \text{ kg.}$$

Da diese Aufzüge etwa mit einer Geschwindigkeit von 0,5 m pro Sekunde laufen, so brauchen Sie eine Kraft von:

$$\frac{14 \times 0{,}5}{75} = \text{rund } 0{,}1 \text{ PS.}$$

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Verein Deutscher Pappenfabrikanten E. V.

Berlin, den 18. Mai 1915.
W. 35, Lützowstraße 89/90.

An die Mitglieder unseres Vereins!

Hierdurch laden wir Sie gemäß § 5a der Satzung zu der **Hauptversammlung** auf **Sonnabend, den 5. Juni 1915,** vormittags 11 Uhr, nach **Dresden,** Hotel Europäischer Hof (Bondig), mit folgender Tagesordnung ergebenst ein:

1. Bericht des Geschäftsführers. — 2. Genehmigung der Jahresrechnung. — 3. Wahlen zum Vorstand gemäß § 8a der Satzung und geeignetenfalls Erhöhung der Zahl der Vorstandsmitglieder. — 4. Einsetzung eines gemeinsamen Ausschusses zusammen mit den anderen Verbänden. — 5. Bericht des Ausschusses zur Festlegung der Verkaufsbedingungen. — 6. Aussprache über die Marktlage und Schaffung von Gruppen. — 7. Verschiedenes.

Wir bitten Sie dringend, Ihr vollzähliges Erscheinen möglich zu machen, da namentlich die Aussprache über die Marktlage von einer Reihe von Firmen angeregt worden ist.

Mit vorzüglicher Hochachtung

Verein Deutscher Pappenfabrikanten E. V.
Dr. Kubatz, Geschäftsführer.

Auslands-Rundschau.

Frankreich hat der Krieg den wirtschaftlichen Niedergang gebracht. Und wenn man gehofft hatte, Deutschland vom internationalen Markte zu verdrängen und an seine Stelle treten zu können, so sieht man sich hierin schmählich enttäuscht, ja man findet, daß es schwierig ist, den Handel im eigenen Lande aufrechtzuerhalten. In eine sehr unangenehme Lage sind die Industrien geraten, es fehlt an Arbeitern, Kohlen und verschiedenen Rohmaterialien, und besonders die Papierfabrikation kämpft mit großen Schwierigkeiten. Das geht vor allem daraus hervor, daß für die Dauer des Krieges der Zoll auf Zellstoff und andere Papierstoffe in breiähnlichem Zustande aufgehoben wurde. Es fehlt also an Rohstoffen, und ob diese infolge der Zollfreiheit leichter zu beschaffen sein werden, ist immerhin eine offene Frage. Mangel an Farbstoffen macht sich ja schon länger bemerkbar. Der Mangel an Rohstoffen und der Mangel an Arbeitern, auf welchen die französische Presse selbst hinweist, haben es bereits mit sich gebracht, daß die letztere durch die Papierfabrikation nicht mehr genügend mit Papier versorgt werden kann, so daß sie Zeitungspapier zu höheren Preisen vom Auslande beziehen muß.

Neben dem Arbeitermangel herrscht aber auch Arbeitslosigkeit in Frankreich, denn dadurch, daß viele industrielle Betriebe zum Stillstand kamen oder den Betrieb nur eingeschränkt aufrecht erhalten können, verloren viele jugendliche Arbeiter und Frauen ihre Beschäftigung und hat die französische Regierung bereits vor einigen Monaten über 100 Hilfswerkstätten für Notstandsarbeiten in Paris und Vororten eröffnen müssen, um den äußersten Auswüchsen der Arbeitslosigkeit entgegenzutreten.

Die schlechte wirtschaftliche Lage Frankreichs wird auch durch den Rückgang der Ein- und Ausfuhr scharf beleuchtet, der in den ersten vier Kriegsmonaten für die Einfuhr 1688 655 000 Franken ausmachte, für die Ausfuhr 1 564 650 000 Franken. Das sind zusammen 3253½ Millionen Franken. Im April d. Js. betrug nach „Temps" das Erträgnis der indirekten Steuern und Monopole 298 721 400 Franken,

Digitized by Google

das sind 71 435 100 Franken weniger als im April 1914. Der Ausfall in den ersten vier Monaten d. Js. gegenüber dem Erträgnis in der gleichen Zeit des Vorjahres betrug 294 307 300 Franken.

Der Niedergang des französischen Wirtschaftslebens geht auch aus einer Mitteilung der Zeitschrift „Humanité" hervor, nach der der Umlauf der Wechsel von Anfang August bis Ende 1914 um 300 Millionen Franken betrug, während sich in normalen Jahren die Umsätze in Wechseln auf etwa 40 Milliarden während der gleichen Zeit belaufen. Und der Ueberschuß der Auszahlungen bei den Sparkassen Frankreichs über die Einzahlungen belief sich zwischen dem 1. Januar 1915 und dem 10. Mai 1915 auf 59 401 035 Franken. Das deutet auf Geldknappheit der Arbeiter- und bürgerlichen Kreise Frankreichs, aber auch auf mangelndes Vertrauen in die Finanzlage des Staates, die insofern nicht unangebracht ist, als die Sparkassen Frankreichs eng mit dem Staate verknüpft sind und dieser bekanntlich ungeheure Summen an das Ausland für Munition und sonstigen Kriegsbedarf zu zahlen hat, die ihm England zwar vorstreckt, für die er aber doch schließlich Deckung durch Anleihen oder Ausgabe von Papiergeld suchen muß. Das Gold der französischen Banken ist zum großen Teil nach England gewandert.

Das alles sind Merkmale eines vollständigen Rückganges des französischen Wirtschaftslebens, wenn nicht des bevorstehenden Zusammenbruches.

Und unter diesen Umständen werden die französischen Industrien und darunter nicht zum wenigsten die französische Papierfabrikation auch nach dem Kriege noch viele Jahre schwer zu kämpfen haben, bis sie die frühere Blüte wieder erreichen.

Interessant ist es jedenfalls zu wissen, inwieweit die französische Papierfabrikation von dem Kriege direkt betroffen worden ist, d. h. welcher Prozentsatz der Betriebe sich in den von den deutschen Truppen besetzten Gebieten befindet. Es ist dies nach den Angaben der in den einzelnen Departements vorhandenen Pferdestärken der Dampfkessel zu ermitteln, von denen das gesamte Frankreich 100 980 in den Betrieben der Papierfabriken und Buchdruckereien verwendet. Hiervon sind 25 187 in den von Deutschland besetzten Gebieten, das sind 24,9 Prozent. Da sich z. B. 68,7 Prozent der in der Textilindustrie verwendeten Pferdestärken der Dampfkessel in den von Deutschland besetzten Gebieten befinden, und 46,8 Prozent der Nahrungsmittelindustrie, so ergibt sich hieraus eine sehr verringerte Absatzmöglichkeit für Papier, die bei dem vorhandenen Papiermangel die ungünstige Lage der Papierfabrikation in einem noch grelleren Licht erscheinen läßt.

Ueber die Lage der russischen Papierfabrikation ist nicht viel zu erfahren, jedenfalls liegt sie ganz danieder und hat wie andere Industrien auch unter dem Mangel an Arbeitern, Kohlen und Bedarfsartikeln zu leiden. Sehr ungünstig beeinflußt wird sie jedenfalls noch durch die schlechte finanzielle Lage Rußlands und durch den niedrigen Stand des Rubelkurses. Einige dem Staate oder hohen Aristokraten gehörende, weiter ab vom Kriegsschauplatze liegende Fabriken werden wahrscheinlich noch in Betrieb sein.

Die russische Holzausfuhr, die Deutschland ja vor dem Kriege große Mengen Papierholz lieferte, ruht fast ganz. Es kann nur noch Holz von Archangel oder anderen Häfen am Weißen Meer ausgeführt werden, wenn für das bearbeitete, nach England gehende Holz, um das es sich hierbei fast ausschließlich handelt, Schiffsraum gefunden werden kann.

Um aber Deutschland und Oesterreich-Ungarn auch nach dem Kriege zu treffen und die für die wirtschaftlichen Verhältnisse Rußlands so notwendige Holzausfuhr nicht einschlafen zu lassen, hat das russische Landwirtschaftsministerium eine Kommission ernannt, die die Holzausfuhr fördern und namentlich eine Erhöhung der Holzausfuhr nach Italien in die Wege leiten soll.

Schwedens und Norwegens Papierfabrikation hat ebenfalls erheblich durch den Krieg zu leiden. In Schweden macht sich Kohlenmangel bemerkbar, die einige Zellstoffabriken zur Betriebseinstellung gezwungen hat oder zwingen wird. Vor allem aber macht sich auch die Erhöhung der Schiffahrtsraten und die Kriegsversicherung fühlbar. England nimmt nicht die Mengen Holzschiff und Zellstoff ab, die man erwartet hatte, und die notwendig gewordenen Preiserhöhungen stoßen noch auf Widerstand. Alle diese Einflüsse wirken natürlich hemmend auf den Geschäftsgang der Papier- und Papierstoffabrikation Skandinaviens ein.

England hat in letzter Zeit ein Verbot gegen die Ausfuhr von Steinkohle nach den neutralen Ländern erlassen, das am 13. Mai d. Js. in Kraft getreten ist. Durch diese Maßnahme hofft England nicht nur seine eigenen Läger, sondern auch seine Verschiffungen nach Rußland und Frankreich vergrößern zu können. Man glaubt jedoch nicht, daß die Ausfuhr nach neutralen Ländern vollständig zum Stillstand kommen wird, und es ist neueren Nachrichten zufolge auch die Einrichtung getroffen worden, daß die skandinavischen Industrien Steinkohle bei Ausfüllung bestimmter Formulare erhalten können.

Erwähnenswert ist, daß in Schweden jetzt der Gedanke aufgetaucht ist, Esparto als Rohmaterial zu verarbeiten. Dampfer, welche Holzwaren nach nordafrikanischen Häfen bringen, sollen Espartogras als Rückfracht laden, wodurch ein billiger Frachtsatz ermöglicht würde. Der Gedanke stammt denn auch von Holzwarenexporteuren, er erscheint aber aus dem oben angeführten Grunde wohl durchführbar.

In Norwegen ist ein Gesetz angenommen worden, nach dem Differenzen zwischen Arbeitgebern und Arbeitnehmern durch ein Schiedsgericht zu ordnen sind. Die Arbeiterverbände betrachten dies aber als einen Eingriff in ihre Rechte, als eine Beschränkung ihrer Freiheit, und drohten bei Annahme des Gesetzes mit dem Generalstreik. Diese Drohung wurde aber von der Regierung und den Arbeitgebern von vornherein nicht zu ernst aufgefaßt und es scheint auch ohne Streik abzugehen. Ein Generalstreik würde dem wirtschaftlichen Leben Norwegens, das ohnehin durch den Krieg ungünstig beeinflußt wird, schweren Schaden bereiten, die Arbeiter selbst aber in eine schwierige Lage bringen.

Die Arbeitgeberverbände Schwedens, Norwegens und Dänemarks haben vor einiger Zeit den Beschluß gefaßt, sich bei Ausständen und Aussperrungen gegenseitig zu unterstützen, wenn die Arbeiterverbände der einzelnen Länder sich gegenseitig unterstützen, eine Maßnahme, die sicher bei etwaigen Ausständen von gutem Einfluß sein wird.

Italiens Papierfabrikation war bisher gut beschäftigt, doch machte sich Knappheit an Kohlen,

Digitized by Google

Holzstoff und Zellstoff bemerkbar. Infolge des Krieges, in den nun Italien noch eingetreten ist, wird der Mangel an Kohlen und Rohstoffen sehr fühlbar werden, und da es auch an Arbeitern fehlen wird, wird ein großer Teil der italienischen Papierfabriken zum Stillstand kommen. Der Papierbedarf im Lande selbst wird natürlich auch sehr stark nachlassen, zumal derselbe durch das Fehlen des Fremdenverkehrs ohnehin eine Einschränkung erfahren hatte.

Die Lage der Papierfabriken Oesterreich-Ungarns hat sich in letzter Zeit etwas günstiger gestaltet; die Nachfrage hat zugenommen und der Markt größere Festigkeit und Zuversicht gewonnen. Infolgedessen gelang es auch Preiserhöhungen für Papier durzusetzen, die zwischen 15 und 25 Prozent der bisherigen Verkaufspreise schwanken. Auch für Maschinen- und Holzpappen werden die Preise erhöht. Allerdings sind diese Preiserhöhungen sehr notwendig gewesen, denn die Verkaufspreise waren meistens niedriger als die Herstellungskosten und die Erhöhungen eine unbedingte Notwendigkeit. Daß aber z. B. die Preise für Holzpappen erhöht werden konnten, ist sicher ein Zeichen für die Befestigung der Marktlage und des Vertrauens in die Zukunft, da unter den diese Pappen herstellenden Fabriken bisher schwer eine Einigung zu erzielen war.

Zollordnung und Zollrolle für das unter deutscher Verwaltung stehende Gebiet von Russisch-Polen.

Einem Erlaß des Oberbefehlshabers Ost vom 5. April 1915 entnehmen wir folgendes:

§ 1.

Bei der Einfuhr von Waren über die Grenzstrecke des unter der deutschen Zivilverwaltung für Russisch Polen stehenden russischen Gebiets werden Zölle auf Grund der anliegenden Zollrolle erhoben.

§ 2.

Die Einfuhr darf nur über die preußischen Zollstraßen erfolgen. Die Waren sind nach den Vorschriften des deutschen Vereinszollgesetzes und der hierzu erlassenen Verwaltungsbestimmungen bei den preußischen Grenzzollämtern zur Verzollung anzumelden und zur Abfertigung zu stellen.

§ 3.

Die Gewichtszölle werden vom Rohgewicht erhoben bei allen Waren, für die der Zoll 10 Mark für den Doppelzentner nicht übersteigt. Bei Postpaketen bis zu 5 Kilogramm Rohgewicht wird ein Stückzoll von 2 Mark erhoben, sofern das Paket keine Waren enthält, die einem Zollsatz von 300 Mark oder mehr für 1 Doppelzentner oder einem Stückzoll unterliegen.

§ 4.

Von der Zollpflicht sind u. a. befreit:

Waren, die für die deutsche Heeres- oder Zivilverwaltung eingehen.

Waren, die von Angehörigen der verbündeten Armeen oder der deutschen Zivilverwaltung zum eigenen Gebrauch eingeführt werden.

Zollrolle.

Zollsatz für 1 Dtz. Mk.: Nr. 83 a) Dachpappen und andere grobe Pappen 1,50, b) andere Pappen 10,—; Nr. 84 a) Packpapier, Zeitungspapier, Tapeten 10,—, b) Anderes Papier 20,—; Nr. 85 Papierwäsche 35,—; Nr. 86 Papierwaren 50,—; Nr. 98 Spielkarten 1,— Mk. (für das Spiel).

(Verordnungsblatt der Kaiserlich Deutschen Verwaltung in Polen.)

Ausfuhrbewilligung für Stroh aus den Niederlanden.

(Siehe auch Heft 18, S. 288.)

Laut einer im Nederlandsche Staatscourant Nr. 102 vom 2. und 3. Mai 1915 veröffentlichten Bekanntmachung des Ministers für Landwirtschaft, Gewerbe und Handel sollen beschränkte Mengen Stroh zur Ausfuhr freigegeben werden. Anträge auf Ausfuhrbewilligung sind an den genannten Minister zu richten, können jedoch erst in Erwägung gezogen werden, nachdem die Kommission zur Strohversorgung für die Strohpappefabriken eine Erklärung darüber erhalten hat, daß der Antragsteller nach dem 1. Mai 1915 an eine von der genannten Kommission zu bezeichnende Strohpappefabrik eine Menge Stroh geliefert hat, die wenigstens zwei Drittel der Menge gleichkommt, für welche die Ausfuhrgenehmigung beantragt wird. Das erwähnte Stroh muß an schiffbares Wasser zu folgendem Preise geliefert werden:

	1000 kg	
Gepreßtes Roggenstroh . .	13,50	Gulden
„ Weizenstroh . .	12,50	„
„ Haferstroh . .	11,50	„
„ Gerstenstroh . .	10,50	„

Außerdem erhält der Lieferant (Kommissionär) 0,50 Gulden für 1000 kg, die von der Strohpappefabrik zu zahlen sind, welche das Stroh empfängt.

(Bericht des Kais. Generalkonsulats in Amsterdam.)

MARKT-BERICHTE

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Köhler, Braunschweig.

Die Tendenz auf dem sizil. Schwefelmarkt war bei den Kriegsaussichten eine ruhige und abwartende. Die Preise sind etwas gewichen, sowohl für Rohschwefel als auch für raffinierte Sorten. Die Seefrachten, Kriegsversicherungen sind weiter ziemlich gestiegen, ebenso Kurse und Zinsen, wegen der Kriegslage.

Heutige Marktnotierungen: die 100 Kilo Mark: bei jetziger Kriegslage ganz unverbindlich:

Digitized by Google

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen		14.40
» » » » IIIa » » »		14.35
» » » » IIIa ous » »		14.20
» » » » IIIa buona » »		14.05
» Rohschwefel brutto inkl. Sack 70 Pf. mehr		
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose		16.30
» » » » br. inkl. Sack		16.90
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack		17.25
» » » in ⅞Ztr.-Geb.		17.55
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack		17.80
» Floristella halbraff. gem. » » » »		16.25
» Rohschwefel gem. » » » »		16.05

Prompte Kasse mit 1¼ % Skonto. Bordfrei (cif) Amsterdam, Rotterdam: bei Posten Juni-Juli-Raten, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Nach eingehenden Anfragen: bordfrei ab sizil. geeigneten Haupt-Hafenplätzen sind augenblicklich die Preise etwa 3,45 Mk. billiger als bordfrei Rotterdam, Amsterdam. Ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweis billiger bei großen Posten oder wenn im Verlaufe italienische Dampfer eben dahin anlaufen sollten, was aber jetzt seltener vorkommt, indem Mangel an Verschiffung.

Prima Alaun in Stücken in ⅝ Ztr.-Gebinden		13.90
» » gemahlen » ⅝ »		14.90
» Antichlor (Unterschwefels. Natron)		15.25
» China Clay 6% in Doppelsäcken Qualität extra		6.90
» » » » » » » I		6.80
» » » » » » » II		6.55
» » » » » » » III		6.30
» » » » » » » IV		5.80
» » » » » » » V		5.55
» » » » » » » VI		5.30
» China Clay weitere Nuancen 5.20 bis zu		4.50
» Chlorkalk 35/37% in Hartholz Geb.		14.75
Prima Chlorkalk 35/37% in Weichholz Geb.		14.25
» Chroms. Kali, rotes, kristall. nach		66.50—67.50
» » Natron, kristall. Quant.		56.50—57.50
» Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.		7.50
» » » gemahlen » »		8.25
» Mineralweiß f. die Papierfabriken extra		6.50
» » » » » gut		6.25
» Satinite für die Papierfabriken in Säcken		6.55
» Soda, kaust. 70/72% in eisernen Trommeln		24.75
» » » 60/62% » » »		22.75

Die 100 Kilo: Kasse mit 1% Diskonto, bordfrei (cif) Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten Juni-Juli-Raten, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden sollte, was jetzt ziemliches Risiko ist.

Schlesien.

Die Lage der Papier-, Pappen- und Papierstoffindustrie Schlesiens hat sich im Monat Mai nicht geändert. Die Nachfrage nach Papier ist gut, doch lassen die Preise nach wie vor zu wünschen übrig. Einige Fabriken haben eine kleine Preiserhöhung durchführen können, so daß ein geringer Ausgleich für die steigenden Fabrikationsunkosten erzielt wird. Die Fabrikation wird dadurch beeinflußt, daß an raschlaufenden Papiermaschinen durch langsameres Arbeiten, um ungübtes Personal anzulernen, die Produktion herabgesetzt werden muß. Im übrigen kann die Lage, den Verhältnissen entsprechend, als ziemlich normal bezeichnet werden. Der Holzmarkt ist ziemlich ruhig und die Preise fest. Altpapier wird sehr gefragt und übersteigt derzeit die Nachfrage das Angebot. Es wird jetzt vielfach Harzleimersatz angewendet, der ja für viele Papiersorten auch genügt.

• VERMISCHTES •

General-Versammlungen.

Dresdner Chromo- und Kunstdruck-Papierfabrik Krause & Baumann A.-G., Dresden. Die dritte ordentliche Hauptversammlung, in der acht Aktionäre 4175 Stimmen vertraten, genehmigte einstimmig die Tagesordnung und entlastete ohne Aussprache die Verwaltungsorgane. Auf Anfragen teilte die Verwaltung u. a. mit, daß sich unter den Debitoren rund 200 000 Mk. bei guten Firmen des Auslandes befinden und daß für etwaige Ausfälle ausreichend Rückstellungen vorgenommen worden seien.

Carl Ernst & Co. A.-G. Die ordentliche Generalversammlung genehmigte ohne jede Erörterung die Jahresrechnung für 1914, erteilte Entlastung und wählte in den Aufsichtsrat das ausscheidende Mitglied Dr. phil. Ernst Kuhlmann wieder. Durch den Verlust in 1914 in Höhe von 185 788 Mk. erhöht sich der aus den Vorjahren übernommene Verlustvortrag auf 733 845 Mk. Ueber das Geschäft im laufenden Jahre teilte der Vorstand auf Anfrage mit, daß der Fabrikbetrieb seit Anfang Februar wieder aufgenommen sei und infolge besseren Ordereingangs in allen Abteilungen in beschränktem Umfange aufrechterhalten werde. Ueber die Aussichten lasse sich zurzeit nichts sagen.

Geschäfts-Berichte.

Simonius'sche Cellulose-Fabriken A.-G. in Wangen i. Allgäu. Dem Bericht über das XXI. Geschäftsjahr, 1914, entnehmen wir: Zellstoff-Fabriken. Die Beschäftigung war in beiden Fabriken bis ca. Mitte Jahres gut, obschon die Abnahme auf die inländischen Lieferungsverträge etwas schleppend erfolgte; die Abrufe aus dem Ausland bildeten einen gewissen Ausgleich. Im Juli trat aber infolge Zuspitzung der politischen Lage schon ein Rückschlag ein, welcher mit dem Kriegsausbruch zu einem gewaltigen Rückgang des Versands führte und uns schließlich zwang, die Produktion in Wangen, der kleineren Fabrik, in der zweiten Hälfte des August ganz einzustellen und dieselbe erst ca. Mitte Januar 1915 wieder aufzunehmen. Auch Kelheim wurde im August/September ca. 6 Wochen außer Betrieb gesetzt und konnte hernach nur zu ca. ⅔ betrieben werden. Die Produktion fiel dadurch auf 19 600 773 Ko. lufttrocken gegen 25 816 216 Ko. im Vorjahre, während sie im ersten Halbjahr gegen das Vorjahr voran war. Die Stillstände und Betriebseinschränkungen wurden zu Aufräumungsarbeiten, namhaften Reparaturen, Umänderungen und Ergänzungen benutzt, welche uns erlaubten, einen Stamm von nicht eingezogenen Arbeitern zu behalten, welcher sich sonst zerstreut hätte. Durch diese außerordentlichen Arbeiten und durchgreifenden Reparaturen in Wangen und Kelheim stieg der wieder aus dem Betrieb gedeckte Betrag für Reparaturen auf 172 029,46 Mk., worunter u. a. ca. 30 000 Mk. für einen ganz neuen, nun sehr rationell arbeitenden Laugenturm, erhöhte Eternitbedachung über den Langsiebmaschinen in Wangen usw. figurieren. Wir halten dafür, daß damit weiteren außergewöhnlichen Reparaturen für längere Zeit vorgebeugt ist. Von Neuanschaffun-

Digitized by Google

gen in Betrage von 83 657,41 Mk. erwähnen wir u. a. Einbau einer Zwischendampfentnahme in Wangen, Arrondierung der Grundstücke in Kelheim im Hinblick auf staatlich angeordnete Aenderung der Gleisanlage, Erwerb sämtlicher dinglicher Fischereirechte in der Donau von oberhalb Kelheim bis kurz vor Regensburg, Einbau einer umfangreichen Trockenpartie an die Langsiebmaschine IV unter entsprechender Verlängerung des Gebäudes, Erstellung einer Speise-Wasserreinigungs-Zentrale, Ersatz der Oelgas- und Azetylen-Beleuchtung durch elektrisches Licht in Kelheim. Fuhrwerk- und Automobil-Konti wurden durch Requisitionen reduziert. Die Abschreibungen im Betrage von 134 398,41 Mk. (in den Abteilungen „Zellulose" und „Papier" zusammen 275 663,91 Mk.) haben wir im Einverständnis mit unserm Aufsichtsrat zu Sätzen vorgenommen, welche der infolge der Stillstände usw. geringeren Inanspruchnahme der Anlagen entsprechen. Auf Dubiosi haben wir 26 536,61 Mk. abgeschrieben, ohne die diesbezügliche Reserve in Anspruch zu nehmen und für Kursverluste auf fremden Valuten stellten wir ca. 20 500 Mk. zurück. Die Aussichten im neuen Jahre lassen sich unter den gegenwärtigen außerordentlichen Umständen noch nicht beurteilen. Wir leiden unter Mangel an kräftigen und namentlich auch geübten Arbeitern, sowie an genügender Zuteilung und starker Verteuerung von Roh- und Betriebsmaterialien, welche teilweise behördlich beschlagnahmt sind; dadurch bleibt unsere Produktion eingeschränkt, obgleich wir gegenwärtig genug Absatz für Vollproduktion hätten, und die Gestehungskosten sind ungemein hoch. Wir sahen uns deshalb veranlaßt, uns dem allgemeinen Preisaufschlag unserer Kollegen anzuschließen, welcher am 1. Mai a. c. in Kraft treten soll. — Sägereien. Auch diese, allerdings nicht sehr umfangreiche Abteilung litt unter den Folgen des Krieges und dem anhaltenden Daniederliegen des Baugeschäftes. — Papierfabrik mit Dampfschleiferei. Die Papierproduktion belief sich auf 12 293 074 Kilo gegen 15 101 388 Kilo im Vorjahre; die Holzstofferzeugung der Dampfschleiferei Fockendorf 3 376 191 Kilo gegen 4 422 922 Kilo im Vorjahre. Das verflossene Geschäftsjahr begann unter den günstigsten Aussichten und versprach, sich zu einem der besten zu gestalten. Durch den Ausbruch des Krieges waren diese Aussichten vernichtet und mußten wir uns mit der unabänderlichen Tatsache abfinden, vom August bis September ohne Gewinn, teilweise mit Verlust zu arbeiten. Während uns die beiden ersten Kriegsmonate zeitweilig nur mit einer Maschine arbeiten ließen, setzte das Geschäft später besser ein, so daß die Beschäftigung im Verhältnis zu den beschränkten Arbeitskräften befriedigend war. Gegen Ende des Jahres machten sich aber bereits viele Unzuträglichkeiten in der Beschaffung von Rohstoffen und Materialien geltend, die zu ansehnlichen Preissteigerungen führten, ohne daß es möglich war, Preiserhöhungen im fertigen Fabrikat durchzusetzen. Neuanschaffungen in Höhe von 26 395,49 Mk. wurden auf die entsprechenden Konten verbucht und die Reparaturen mit 74 895 07 Mk. aus dem Betriebe gedeckt. Die Auslosung unserer Obligationen erfolgte ordnungsgemäß nach den Anleihebedingungen. — Holzstoff- und Pappenfabriken. Wir erzeugten 1 592 844 Kilo lufttrocken Holzstoff und Pappen gegen 1 859 916 Kilo im Vorjahre. Die Reparaturen erforderten 3435,81 Mk., welche aus dem Betriebe gedeckt wurden. — Kohlenwerk. Wir forderten 412 765 hl gegen 455 250 hl im Vorjahre. Die Kosten und Werte unserer Anlagen stellen sich bis Ende 1914 wie folgt: Abteilung Zellulose, umfassen die bisherigen, schon in den früheren Berichten genannten Anlagen usw.: Uebernahmspreis Ende 1893: 1 200 000 Mk., Zugänge abzügl. Abgänge 1894—1914: 4 523 462,62 Mk., Selbstkosten bis 31. Dezember 1914: 5 723 462,62 Mk., Amortisationen 1894—1914: 3 233 194,62 Mk., Buchwert am 31. Dezember 1914: 2 490 268 Mk. — Abteilung Papier (umfassend wie oben): Uebernahmspreis Mitte 1899: 2 630 489,06 Mk., Zugänge abzügl. Abgänge 1899 bis 1914: 3 032 879,12 Mk., Selbstkosten bis 31. Dezember 1914: 5 663 368,18 Mk., Amortisationen 1900 bis 1914: 2 975 138,49 Mk., Buchwert am 31. Dezember 1914: 2 688 229,69 Mk. — Beide Abteilungen zusammen Selbstkosten: 11 386 830,80 Mk., Amortisationen bis Ende 1914: 6 208 333,11 Mk., Buchwert am 31. Dezember 1914: 5 178 497,69 Mk. — Unser Umsatz im vergangenen Jahre betrug 7,861 863,60 Mk., d. i. 1 716 078,62 Mk. weniger als im Vorjahre. Wir erzielten dabei einen Ueberschuß von 638 626,63 Mk., wovon abgehen 250 404,40 Mk. für Reparaturen und 275 663,91 Mk. für Amortisationen, zusammen 526 068,31 Mk., somit 112 558,32 Mark Nettogewinn pro 1914, wozu 28 551,96 Mk. Saldovortrag von 1913 kommen, so daß 141 110,28 Mark zur Verfügung der Generalversammlung bleiben. Es könnten also 4 Prozent Dividende pro 1914 ausgefolgt werden. Im Einverständnis mit unserem Aufsichtsrat schlagen wir aber vor, 120 000 Mark als Spezialreserve in Anbetracht der heute noch unsicheren Verhältnisse in der Meinung zurückzustellen, damit eventuell durch die Kriegsverhältnisse entstehende Ausfälle zu decken, ferner die durch Unterstützungen von Angehörigen der Kriegsteilnehmer trotz Verzinsung geschwächten Unterstützungsfonds wieder auf die letztjährige Höhe zu bringen und den Rest auf das Betriebsjahr 1915 vorzutragen. Hiernach wäre die Gewinnverteilung wie folgt vorzunehmen: 141 110,28 Mk. verfügbarer Gewinn, davon 120 000 Mk. Zuwendung an die Spezialreserve und 5895,13 Mk. Zuwendung an den Unterstützungsfonds, zusammen 125 895,13 Mk., bleiben 15 215,15 Mk. Saldo auf neue Rechnung. Der Dispositionsfonds ist durch Verzinsung auf 321 443,80 Mk. angewachsen, während der ordentliche Reservefonds und die Delkredere-Reserve mit 385 037,72 Mk. bzw. 30 000 Mk. gleichblieben. Von der Talonsteuer- und Gebührenäquivalent-Reserve wurden im Dezember 1914 30 000 Mk. für Talonsteuer und von den verbleibenden 20 000 Mk. im März 1915 8232,50 Mk. für Gebührenäquivalent ausbezahlt.

Die **A.-G. Viktor Weibel, Holzstoff-Fabrik in Kaysersberg,** weist als Gewinn 72 511 Mk. (i. V. 292 633) aus, wozu der Vortrag aus 1913 mit 43 000 Mark tritt. Der Gewinn wird restlos zu Rückstellungen und Abschreibungen verwendet so daß die 1 500 000 Mk. Aktien keine Dividende beziehen (i. V. 5 Prozent).

Vereinigte Fabriken photographischer Papiere, Dresden. Die ersten 7 Monate des Betriebsjahres 1914 entwickelten sich in normaler Weise, bis durch den Ausbruch des Krieges ein wesentlicher Rückgang im Absatz sich bemerkbar machte, der indes einigermaßen durch die Monate November, Dezember ausgeglichen wurde, so daß immerhin das Jahr als ein günstiges zu bezeichnen ist. Der Betriebsgewinn im verflossenen Jahre erreichte, trotzdem die ausländische Beteiligung einen wesentlich geringeren Gewinn brachte, die ungefähre Höhe wie die des Vorjahres, und zwar einschließlich des vorjährigen Gewinnvortrages einen Reingewinn von 175 713 Mk. (177 600). Im Hinblick auf die heute noch nicht übersehbare Dauer des Krieges, die unsicheren Verhältnisse im Auslande, hält die Verwaltung es für angebracht, in Form einer Kriegsreserve eine größere Rückstellung vorzunehmen. In früheren Jahren wurde für eine Dividendenreserve gesorgt, die mit 125 000 Mk. zu Buche steht, und glaubt die Verwaltung die heutigen Verhältnisse für geeignet

Digitized by Google

den seinerzeit zurückgestellten Gewinn dieser Reserve zu entnehmen und ihn mit für die erwähnte Kriegsreserve zu verwenden. Diese Rückstellung in Höhe von 150 000 Mk. übersteigt das Risiko bezüglich der gesamten Außenstände im feindlichen Auslande um die Hälfte. Zur Verfügung stehen demnach Gewinnvortrag aus dem Vorjahre 10 848 Mk., Gewinn für 1914 von 164 864 Mk., Dividendenreservefonds 125 000 Mk., zusammen 300 713 Mk., die wie folgt verteilt werden sollen: Tantieme 12 210 Mark, 8 (8) Prozent Dividende 92 000 Mk., 10 (12) Mark Gewinnanteil auf Genußscheine 46 000 Mk., Kriegsreserve 150 000 Mk., Vortrag auf neue Rechnung 503 Mk.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Breslau. Die offene Handelsgesellschaft Wollstein & Hausdorff, Kartonnagenfabr. Der bisherige Gesellschafter Kaufmann Siegfried Wollstein zu Breslau ist alleiniger Inhaber der Firma.

Cöln, Rh. „Kölner Luxus-Papierwaren Fabrik Gesellschaft mit beschränkter Haftung", Cöln. Karl Reinheimer hat das Amt als Liquidator niedergelegt. Der Bücherrevisor M. Levy in Cöln ist Liquidator.

Düsseldorf. In das Handelsregister wurde eingetragen die Firma „Verkaufsstelle Westdeutscher Packpapierfabriken, Gesellschaft mit beschränkter Haftung" mit dem Sitze in Düsseldorf. Gegenstand des Unternehmens ist der Verkauf der in den Fabriken der Gesellschafter hergestellten Pack- und Tütenpapiere. Das Stammkapital beträgt 57 600 Mark. Zum Geschäftsführer ist der Kaufmann Georg Neukirchner hier bestellt.

Hamburg. H. P. Asmussen, Kartonnagenfabrik Das Geschäft ist von dem Gesellschafter M. Suhr mit Aktien und Passiven übernommen worden und wird von ihm unter unveränderter Firma fortgesetzt.

Hameln. Louis Warneson & Sohn in Hameln. Der Buchbindermeister Louis Warneson ist aus der Gesellschaft ausgeschieden. Gleichzeitig ist Fräulein Dora Warneson in Hameln in die Gesellschaft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Der Ehefrau des Kaufmanns Adolf Warneson, Marie geb. Liberty, in Hameln ist Prokura erteilt worden.

Hannover. Stockicht & Fricke, Papiergroßhandlung, Hannover. Dem Albert Harke in Hannover ist Prokura erteilt.

Pfullingen. „J. Krauß Erben" in Pfullingen: Auf den am 15. Dezember 1913 erfolgten Tod des Gesellschafters Paul Krauß, Fabrikanten in Pfullingen, hat sich die Gesellschaft aufgelöst und ist in Liquidation getreten. Als Liquidatoren sind vom Gericht ernannt: Josef Krauß, Kommerzienrat in Pfullingen, und Fritz Kurr, K. öffentl. Notar in Reutlingen.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Kapitalerweiterungen der Zellstoff-Industrie Norwegens in 1914. Die norwegische Zellstoff-Industrie hat im Jahre 1914 nur wenig Kapitalerhöhungen vorgenommen. A.-S. Tofte Cellulosefabrik, Tofte in Hurum, erhöhte ihr Aktienkapital von 1,10 auf 1,65 Mill. Kr. zum Emissionskurs von 120 Prozent, und A.-S. Vestfos Cellulosefabrik (mit Papierfabrik) in Vestfossen das ihrige zwecks Rekonstruktion um 405 000 Kr. in 6prozentigen Vorzugsaktien auf 528 000 Kr. Die finnische Papier- und Holzbobinen-Fabrik (mit Holzschleiferei und Cellulosefabrik) Aktiebolaget Tornator in Taimionkoski, von deren Aktien sich ein wesentlicher Teil

---

Ich erfülle hierdurch die schmerzliche Pflicht, von dem heute nach kurzer Krankheit im 54. Lebensjahre erfolgten Hinscheiden des Chefs meines Hauses

Herrn Kommerzienrat

Hans Zanders

Kenntnis zu geben.

Ein Mann von rastloser Tätigkeit und nie ermüdender Schaffenskraft ist mit ihm dahingegangen.

Sein Hinscheiden bedeutet für mich einen unersetzlichen Verlust, durch den ich auf das härteste betroffen werde.

Das Andenken dieses unvergeßlichen Mannes bleibt bei mir in hohen Ehren.

Bergisch-Gladbach, den 19. Mai 1915.

J. W. Zanders.

Digitized by Google

in norwegischem Besitz befindet, erweiterte das Aktienkapital teils durch Ausgabe zum Kurs von 150 Prozent, teils durch Freiaktien (auf fünf alte eine neue) von 5 auf 7,5 Mill. Kr. A.

Mölndal, Schweden. Die Papier-, Karton- und Chromopapierfabrik Aktiebolaget Papyrus bestimmte die Dividende für 1914 auf das Aktienkapital von 3 Millionen Kr. wieder auf 8 Prozent, wie im Vorjahre. A.

Sarpsborg, Norwegen. A.-S. Yven Papierfabrik hat den zu Anfang des Krieges eingestellten Betrieb Mitte Mai infolge der gebesserten Marktlage wieder aufgenommen. A.

Skien, Norwegen. In der Generalversammlung von Skiens Cellulosefabrik am 19. April wurde der Vorschlag der Direktion einstimmig angenommen, den Vorstand der Gesellschaft zu beauftragen, in Verbindung mit Skiensfjordens Kreditbank die Abwicklung der Geschäfte der Gesellschaft auf die am geeignetsten gefundene Weise vorzunehmen. Da nur die Hälfte des Aktienkapitals repräsentiert war, und da das Gesetz fordert, daß ein solcher Beschluß, um gültig zu sein, von zwei Dritteln der Aktionäre gefaßt wird, muß eine neue Generalversammlung abgehalten werden und wurde dieselbe auf den 7. Mai nach Christiania einberufen. Die Liquidation der Gesellschaft wird danach durch Rechtsanwalt T. Bang (Drammen), Direktor Boe (Vestre Aker) und Oberrechtsanwalt Blichfeldt (Skien) im Verein mit Skiensfjordens Kreditbank erfolgen. F.

Simpele, Wiborgs Län, Finnland. In den Vorstand der Papierfabrik Aktiebolaget Simpele trat an Stelle von Albin Ramsten ihr Betriebsingenieur und Prokurist Ingwald Sourander ein. A.

Strömsnäsbruk, Schweden. Die Papierfabrik Strömsnäs Bruks Aktiebolaget verteilt aus 223 568 (1913: 236 859) Kr. Reingewinn auf 2 420 500 Kr. Aktienkapital 7 Prozent Dividende auf sowohl Vorzugs- wie Stammaktien. Auf die Gebäude in Strömsnäsbruk und Delary (Sulfatzellulosefabrik) werden je 5000 Kr., auf Maschinen und Inventar in Strömsnäs 34 000, in Delary 10 000 Kr. abgeschrieben und 31 743 Kr. auf Gewinn- und Verlustkonto übertragen. A.

Vittingfos, Norwegen. Sicherem Vernehmen nach sind die großen Besitzungen der Firma Edw. Lloyd Ltd. dem norwegischen Staat zum Kauf an die Hand gegeben worden. Das Eigentum umfaßt mehrere große Wasserkräfte, drei Holzschleifereien mit einer Jahresproduktion von ca. 25 000 Tonnen und eine Papierfabrik mit einer Produktion von 2500 Tonnen, sowie ein modernes, bedeutendes Sägewerk. Der norwegische Staat wird die Wasserkräfte Vittingfos und Haiern jedenfalls zum elektrischen Betrieb der Christiania—Drammen-Eisenbahn ausnutzen, für welchen er ca. 8000 KW. benötigt. Die Firma Lloyd behält sich bei dem Verkauf das Recht vor, die gegenwärtigen industriellen Betriebe für eine Zeit von 14 Jahren zu pachten, doch so, daß der Staat zuerst die Kraft entnimmt, die er benötigt. Wahrscheinlich ist es der Weltkrieg, der der Firma Lloyd den Wunsch nahelegt, ihre Anlagen zu verkaufen, die ihr große Summen gekostet haben. F.

Weißbriach (Hermagor), Kärnten. Gelöscht wurde die Firma Leopold Gasser und Johann Santner, Holzstoffabrik in Weißbriach, infolge Uebereinkommens der beiden Gesellschafter.

Weißbriach, Kärnten. Neu eingetragen wurde die Firma Johann Santner, Holzstoffabrik in Weißbriach (Kärnten).

Wien. In der Verwaltungsratssitzung der Elbemühl-Papierfabriks- und Verlagsgesellschaft vom 4. Mai wurde beschlossen, vom Reingewinn von 336 295 Kr., gegen 422 246 Kr. i. V., eine Dividende von 10 Kr., ist gleich 5 Prozent, gegen 6 Prozent i. V., zu verteilen.

Todesfälle.

Den Heldentod fürs Vaterland starben: Herr Gustav Kötting, Maschinenführer der Pappenfabrik von D. Br. Wagner in Eilenburg bei einem Gefechte bei Flammberg (Ostpreußen); Herr Fritz Udo Güssow, Kriegsfreiwilliger, Sohn des Herrn Carl Güssow, Inhabers der Pappenfabrik von Gebr. Güssow in Weimar.

B.-Gladbach. Am 19. Mai starb an einer Lungenentzündung Kommerzienrat Hans Zanders, Teilhaber der Papierfabrik J. W. Zanders. Der Verstorbene war langjähriges Mitglied des Stadtverordnetenkollegiums von B.-Gladbach, des Kreistages für den Landkreis Mülheim, Kreisdeputierter, Mitglied der Handelskammer und Vorsitzender des Altenberger Dombauvereins. Er war ferner stellvertretender Erster Vorsitzender des Vereins Deutscher Papierfabrikanten. Den Ausbau des Werkes sowie der vielen Wohlfahrtseinrichtungen ließ er sich besonders angelegen sein. Ein Mann von rastloser Tätigkeit und nie ermüdender Schaffenskraft ist mit ihm dahingegangen.

Brände.

Värmlands Sälboda, Schweden. Die Papierfabrik Brättne Pappersbruk der Sälboda Aktiebolag, welche weißes Dünndruckpapier herstellte, ist am 12. Mai niedergebrannt. Das wahrscheinlich durch Warmlauf eines Generators entstandene Feuer brach mittags in der Holzschleiferei aus. Diese, die Papierfabrik und die Leimkocherei wurden zerstört. Dagegen gelang es, die Sulfitzellulosefabrik (welche, wie die Schleiferei, für Export arbeitet), das Dampfkesselhaus, Sortierungssäle, Säge und alle Wohnhäuser zu retten. A.

Betriebsleiter

für eine Druckpapierfabrik (Zeitung und Illustration) mit einer Maschine nach Skandinavien gesucht. Bewerber muß in jeder Beziehung erfahrener Fachmann sein, so daß er voll und ganz den Betrieb selbständig leiten kann. Offerte mit Referenzen und Gehaltsanspruch unter Chiffre **P. F. 5711** an die Geschäftsstelle dieses Blattes.

Mineralmahl- und Schlämmwerke J. Elias, Prag VII, Bohemia

liefert auch **während des Krieges** und für Abschluß **(außer Syndikat)**

böhmischen Kaolin **als Ersatz für engl. China Clay**

5610 **in hervorragenden Qualitäten**

Digitized by Google

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz wurden ausgezeichnet:
Herr Paul Kunz, Betriebsleiter der Papierfabrik Wiede & Söhne, Trebsen (Mulde), Unteroffizier und Vizefeldwebel in einem Res.-Inf.-Regt.
Herr Martin Stöcker, Unteroffizier d. L.,
Herr Heinrich Ambrecht,
Herr Martin Müller,
sämtlich Angestellte von Wiedes Papierfabrik in Rosenthal (Reuß).
Herr Max Narr, Unteroffizier,
Herr Otto Kunst, Reservist,
Herr Albin Krauß, Reservist,
Angestellte der Papierfabrik von Otto Günther, Greiz i. V.

Kriegsauszeichnung. Herr Theodor H. Frank, Königlich bayr. Oberleutnant d. R. im 6. Feldartillerie-Regiment, Vertreter für Nürnberg von Wiedes Papierfabrik Rosenthal in Rosenthal (Reuß), der bereits im November vorigen Jahres das Eiserne Kreuz 2. Klasse erhielt, wurde vor kurzem noch durch Verleihung des Bayerischen Verdienstordens mit Krone und Schwertern ausgezeichnet.

Beförderung zum Oberleutnant. Herr Josef Mahler, Prokurist der k. k. priv. Papierfabriken Brüder Mahler, wurde zum Oberleutnant im k. u. k. Feldkan.-Regt. Nr. 30 befördert. Der Genannte befindet sich seit Kriegsausbruch an der Front auf dem nördlichen Kriegsschauplatz.

Deutsche Arbeit! In der jetzigen Kriegszeit, in der alles darauf ankommt, die wirtschaftlichen Verhältnisse des Vaterlandes zu stärken und nicht unnötig bedeutende Summen ins Ausland fließen zu lassen, sollte man es für selbstverständlich erachten, daß auch beim Einkauf von Schreibmaschinen ausschließlich deutsche Fabrikate berücksichtigt werden. Es ist daher ganz unbegreiflich, daß immer noch eine ganze Reihe größerer Geschäftshäuser, Behörden und offizieller Körperschaften, ja sogar die zum Zwecke der wirtschaftlichen Verteidigung gegründeten Kriegsgesellschaften nach wie vor ausländische Schreibmaschinen anschaffen. Und dies nicht etwa auf Grund einer Qualitätsvergleichung, sondern lediglich aus alter schlechter Gewohnheit, weil vielleicht eine Angestellte die betreffende Maschine gewöhnt ist, oder aus Gedankenlosigkeit, einer besonders geschickten Akquisition eines Vertreters ausländischer Fabrikate nachgehend. Es handelt sich hier um Millionenwerte, die dem deutschen Volke entzogen werden, trotzdem die Erfahrung der Behörden und Geschäftshäuser, die bisher deutsche Maschinen benutzt haben, bewiesen hat, daß unsere deutsche Arbeit bei billigerem Preise mindestens ebenbürtig ist. So hat ja die deutsche Schreibmaschine in Friedenszeiten es sogar fertig gebracht, erfolgreich den südamerikanischen Markt in freier Konkurrenz zu erobern.

Es bedarf zweifellos nur dieser Aufklärung, um die maßgebenden Stellen zu veranlassen, diese Millionen von Mark der vaterländischen Industrie zuzuführen, statt dem „neutralen" Auslande in des Wortes ureigenster Bedeutung Waffen schmieden zu helfen.

Stellenvermittlung für Kriegsinvalide. Die Stellenvermittlung für Kriegsinvalide, die der vom Verbande Sächsischer Industrieller im Jahre 1906 gegründete, mehr als 5000 Industrielle umfassende Deutsche Industrieschutzverband, Sitz Dresden, eingerichtet hat, erfreut sich bei außerordentlich reger Inanspruchnahme der Anerkennung und Unterstützung weiter behördlicher und privater Kreise. Das preußische Kriegsministerium wird die Stellenlisten des Verbandes in den amtlichen Anstellungs-Nachrichten bekanntgeben, die bei allen Militärbehörden, Lazaretten, Truppenteilen, Bezirkskommandos, bei den Landratsämtern und den größeren Gemeindeverwaltungen zur Einsichtnahme ausliegen und die auch von den Kriegsbeschädigten für 75 Pfg. vierteljährlich durch die Post bezogen werden können. Zahlreiche öffentliche Arbeitsnachweise bedienen sich für Kriegsinvalide der Stellenvermittlung des Deutschen Industrieschutzverbandes, deren Benutzung für alle Teile völlig kostenlos ist. Alle Anfragen betreffs der Arbeitsvermittlung sind an die Geschäftsstelle des Verbandes, Dresden, Sidonienstr. 25, zu richten.

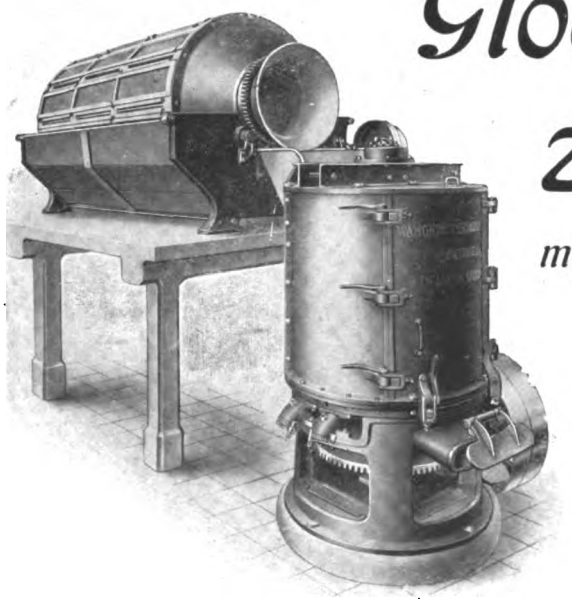
In Elberfeld gelegene Papierfabrik
mit 80 PS. Wasserkraft, bedeutend erweiterungsfähig, 8397 qm Flächenraum mit großem, massivem Gebäude, Nebengebäuden, Hofraum, Garten und Wiese, ist, da der bisherige Mieter gestorben, an solvente Reflektanten unter äußerst günstigen Bedingungen zu verkaufen oder zu vermieten. Die Fabrik ist für Pappenfabrikation eingerichtet, eignet sich auch für andere Betriebe. Gefl. Offerten sind zu richten an Frau **Julius Bergmann, Hattingen a. d. Ruhr.**

Für Papierfabriken.
Einige Waggons Maniokmehl preiswert abzugeben.
Offerten unter **F 4 W 4139** an **Rudolf Mosse, Frankfurt a. M.**

Papier-Kalender 1915
Papiertechn. Hil's- und Adressbuch
(Fr. herausgeg. v. **Pfaff** u. **Lohnes**) **29. Jahrg.**
I. Teil: Techn. Taschenbuch.
II. Teil: Adressbuch
sämtlicher Papier-, Holz-, Zell- und Strohstoff-Fabriken der Erde.
Beide Teile (nur zus.) gegen Voreinsendung von M. **3.20** Inland, M. **3.50** Ausland, zu beziehen **Helm. Henklers Verlag, Dresden-A. 9.**

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur **A. Lutz,** Gross-Lichterfelde-West; für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur **Carl Franck,** Karlshorst-Berlin; für den geschäftlichen Teil: **Stefan Adfeldt,** Berlin. — Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: **An die Redaktion des „Papier-Fabrikant", Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142.**

Digitized by Google



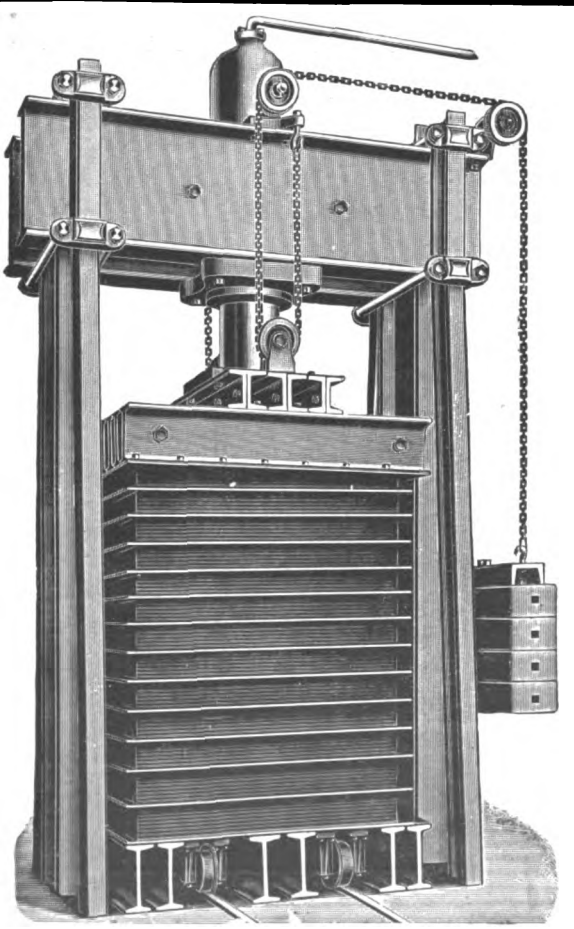
Glocken-zerfaserer

mit Einweichtrommel D.R.P. und Ausl.-Pat.

Vollkommener Aufschluß von Ausschuß, Altpapier u. Pappen. Kontinuierlicher Gang und selbsttätige Regulierung bei trockenem, periodischem Eintrag in die Trommel. — Völlige Schonung der Faser.

Geringer Kraftbedarf.

Hermann Wangner Metalltuch- und Maschinenfabrik **Reutlingen**



Original

Häusser-Presse

Unerreicht in Leistung und dauernder Betriebssicherheit.

Naß-, Pack-, Glätt-, Präge-, Ballen-Pressen

usw. usw.

Original 4081

Häusser-Presspumpen

für Hand- und Kraftbetrieb

mit **automatischer Druckregulierung** arbeiten **zuverlässig** und **ohne** Störung.

Glänzende Zeugnisse über nahezu **30 Jahre** arbeitende, als auch neuerdings gelieferte Anlagen zu Diensten.

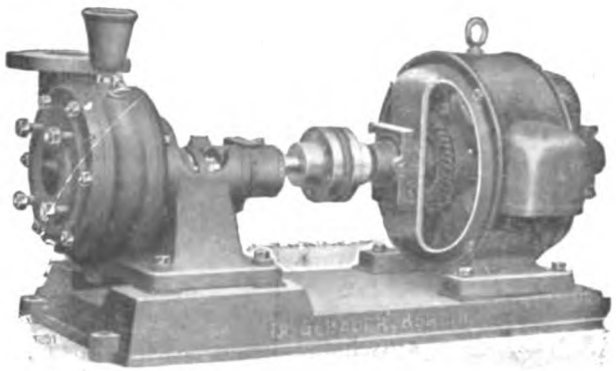
Kostenanschläge, Ingenieurbesuch ohne Verbindlichkeit.

M. Häusser, Spezialfabrik hydraul. Pressen **Neustadt** (Rheinpfalz.)

Geschäftsgründung 1852.

Digitized by Google

FR. GEBAUER · Maschinenfabrik · BERLIN



Zentrifugal-Pumpen

in

Spezialausführung für alle vorkommend. Flüssigkeiten in der Papier-Fabrikation

Vereinigte Chamottefabriken

Filialfabriken:
Markt-Redwitz · Bayern
Halbstadt · Böhmen

Stamm-fabrik **Saarau** vormals **C. Kulmiz** G.m.b.H

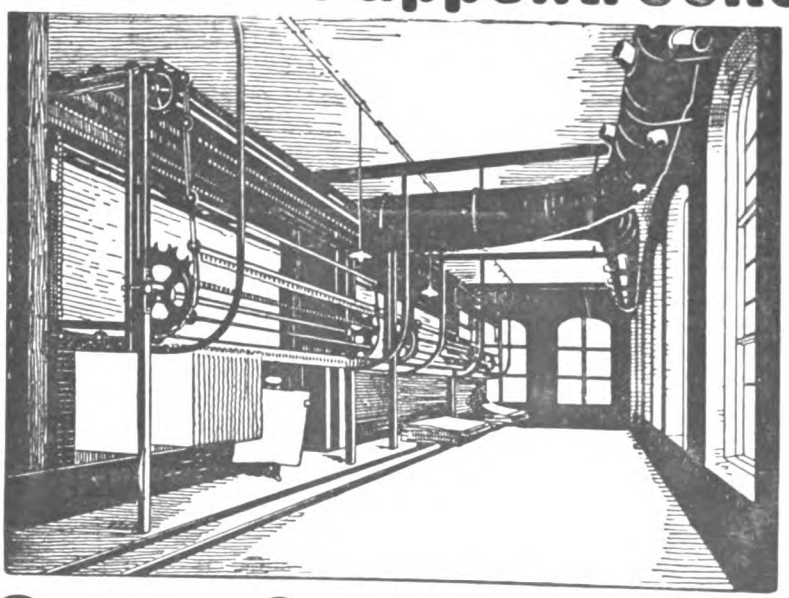
Preuß. Schlesien · Gegründet 1850

Auf zahlreichen Ausstellungen prämiiert

Feuerfeste und säurebeständige Produkte jeglicher Art

Futtersteine für Zellulosekocher · Kocherhälse · Filterplatten

Modernste Pappentrockenanlagen



zur rationellsten Ausnutzung des Abdampfes

von

Auspuff- und Kondensationsmaschinen

liefert

in erstklassigster Ausführung, mit Kühlungs- und Befeuchtungs-Einrichtung

Benno Schilde, G. m. b. H., Hersfeld, H.-N.

(Verlangen Sie Sonderpreisliste)

Druck von Otto Elsner A.-G., Berlin S.

Digitized by Google

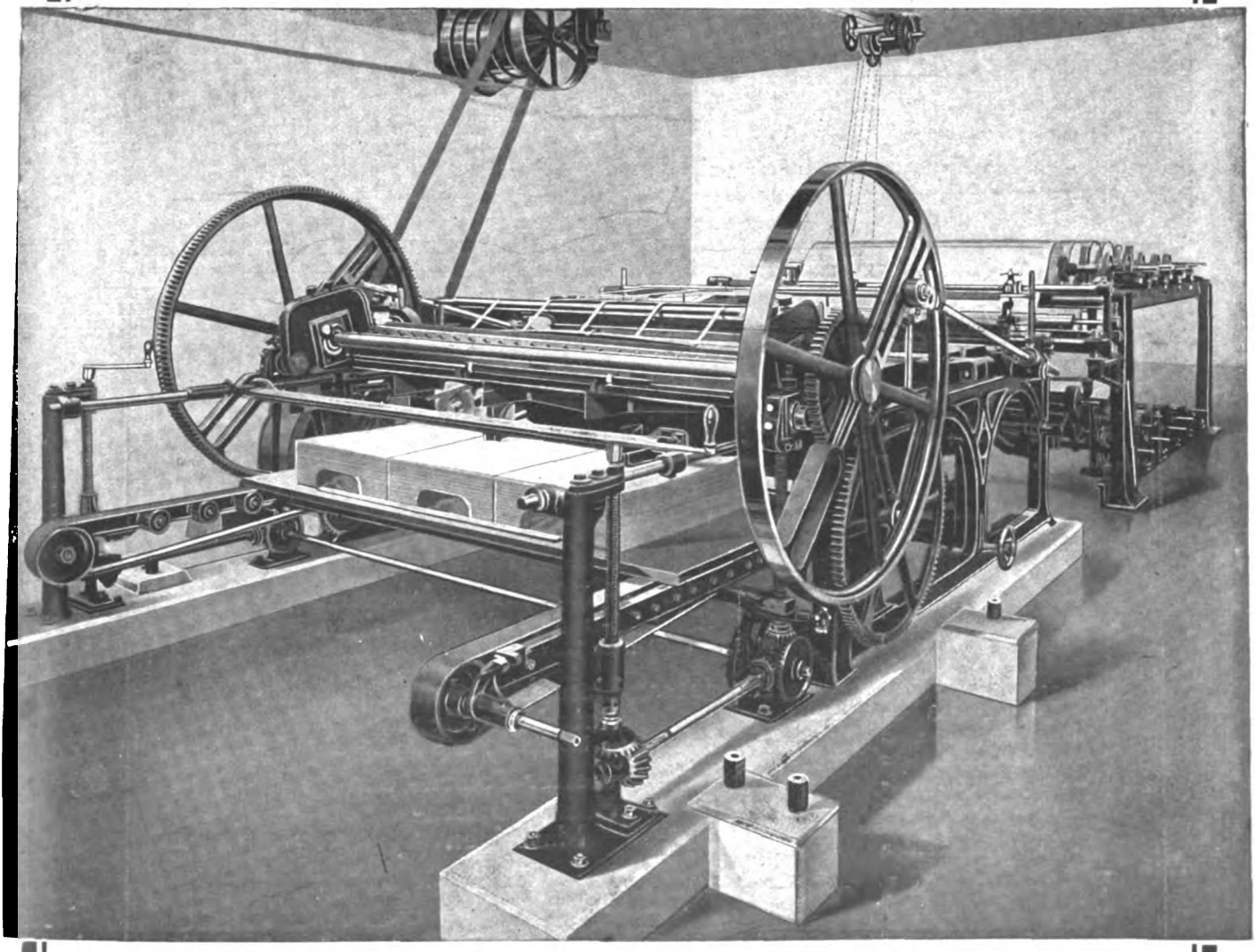
LE FABRICANT DE PAPIER · DER · THE PAPER MAKER

PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 23. Berlin, 4. Juni 1915. XIII. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Querschneidmaschine mit selbsttätigem Bogen-Ableger bis zu den größten Arbeitsbreiten

Spezialität: Sämtliche Maschinen für die Papier-Fabrikation.

Digitized by Google

Luftheizungs-Anlagen

für

Werkstätten und · Fabrikräume ·

insbesondere

Papierfabriken

liefert

in bewährtester Ausführung unter voller Garantie für gute Arbeitsweise

Benno Schilde, G. m. b. H., Hersfeld, H.-N.

Im Sommer gleichzeitig als Kühlung zu benutzen.

Verlangen Sie Sonder-Prospekt.

Um das mir noch verbliebene Arbeiterpersonal zu beschäftigen

erhalte ich meinen Betrieb auch während des Krieges voll aufrecht

Ich bin daher wieder in der Lage, meine geehrte Kundschaft in gewohnter, sorgfältiger Weise zu bedienen

Aufträge werden in kürzester Frist erledigt. Ebenso können **Kreismesser und andere Ersatzteile** für meine Schneidmaschinen, da meist vorrätig, jederzeit rasch geliefert werden

Im Bau befinden sich z. Zt:

Einige Präzisions-Papierrollen-Schneid- und Wickelmaschinen

Mod. D, I und II mit Universal-Antrieb, für Schmalschnitt

Einige Präzisions-Umrollmaschinen für Rotationsrollen

des neuesten Modells IV, und verschiedene

Kreismesser-Schleif- und Hülsenabstech-Maschinen

Gandenberger'sche Maschinen-Fabrik

GEORG GOEBEL Darmstadt

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalsschluß erfolgen. Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort.

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet.

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend.

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall.

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XIII. Jahrgang | **BERLIN, 4. Juni 1915** | **Heft 23**

Inhalt:

Seite	
358	Herstellung von Papyrolin auf der Papiermaschine
359—361	Die Untersuchungen der Dampfturbinenöle
362—372	Patent-Umschau — Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Verschiedenes

Sommaire:

Page	
358—359	La Fabrication du papier à âme de Tissu
361—362	Huiles pour turbines à vapeur
362—372	Revue des brevets — Marchés — Petites nouvelles

Contents:

Page	
358—359	Manufacture of Linen-Papers on the Paper Machine
361—362	Oils for Steam-Turbines
362—372	Review of Patents — Markets — Miscellanea

Nachruf!

Unerwartet verschied am 19. Mai 1915 nach kurzem Krankenlager unser Vorstandsmitglied

Herr Kommerzienrat **Hans Zanders**
Bergisch-Gladbach.

Mit Trauer gedenken wir des Verlustes dieses hervorragenden Fachgenossen, der für die Aufgaben unserer Industrie und namentlich für die sozialen Verhältnisse der Angestellten und Arbeiter ein warmes Herz gehabt und seine Gesinnung stets in großzügiger Weise betätigt hat. In unserem Vorstand, dem er seit dem Jahre 1899 angehörte, war der Verstorbene durch seine reichen Erfahrungen, sein gesundes Urteil und sein kollegiales Wesen hochgeschätzt. Wir verlieren in ihm einen warmen Freund unserer Sache, dem wir ein ehrenvolles Andenken stets bewahren werden.

Mainz, den 25. Mai 1915.

Papiermacher-Berufsgenossenschaft.

Karl Marggraff, Vorsitzender.

Anzeigenschluß für die nächste Nummer: Dienstag, den 8. Juni.

Digitized by Google

Papiermacher-Berufsgenossenschaft.

Unter Bezugnahme auf die frühere Einladung zu der Genossenschaftsversammlung am **Freitag,** den **18. Juni d. J., mittags 12 Uhr,** in **Berlin-Wannsee,** Schultheiß-Restaurant (Kaiser-Pavillon), wird ausdrücklich bemerkt, daß an der sich anschließenden Dampferfahrt auch **Damen und Gäste** teilnehmen können und solche sehr willkommen sind.

Herstellung von Papyrolin auf der Papiermaschine.

Als Ergänzung zu dem lehrreichen Aufsatz in Nr. 13 möchte ich eine Fabrikationsmethode für Papyrolin anführen, die in neuerer Zeit mit Vorteil betrieben wird.

Man unterscheidet in dieser Beziehung zurzeit drei Ausführungsarten:

1. Papier auf einer Seite mit Musselin (Name rührt her von der Stadt Mosul am Tigris, das Gewebe wird auch Nesseltuch genannt; statt aus Seide, wird solches in Europa aus Baumwolle mehr oder weniger weitmaschig hergestellt).
2. Papier oben und unten Musselin.
3. Papier aus vier Schichten zusammengesetzt: oben Papierstoff, dann Musselin, wieder Papierstoff und nochmals Musselin.

Nachstehende Vorgänge kommen hier in Betracht:

Zu 1: Die auf die Maschinenbreite abgestimmte Musselinrolle wird auf einer Umrollmaschine so umgerollt, daß sie absolut gerade Seitenflächen hat, indem die Musselinbahn auf einen hölzernen Kern hart aufgewickelt wird. Vor dem Sieb wird die Rolle auf ein Gestell mit genauen Lagern gelegt, welche verstellbar in der Quer- und Längsrichtung der Papiermaschine sind. Die Musselinbahn läuft nun in entsprechenden Winkeln über eine Leit-, Spann- und wieder eine Leitwalze unter dem Siebleder auf die Metalltuchfläche, während die von den Stellatten kommende Stoffmasse sich darüber als Papierbahn ausbreitet. Zwei Vordruckwalzen und drei Flachsauger, Gautsche und Filzpresse bringen so die Bahn auf die Trockenzylinder, wo eine allmähliche Trocknung mit Trockenfilz und deren Belastungswalzen das weitere besorgen. Meistens wird nur mit der Feuchtglätte gearbeitet und mit nur drei Trockensatinierwalzen.

Zu 2: Während sonst wie bei 1. gearbeitet wird, leitet man gleich hinter den Stellatten von einem ähnlichen Abrollapparat, wie der oben beschriebene, das Gewebe auf die Papierbahn nieder. Es ist darauf zu achten, daß die Auflaufwalze genau parallel den Stellatten so gestellt ist, daß der Musselin sich ohne Faltenbildung auf die Papierbahn legt und so bald wie möglich durch die erste Vordruckwalze festgehalten wird.

Zu 3: Hier kommt ein Vorgang in Betracht, welcher darin besteht, daß die Dreischicht von 2. unter Anwendung des Dianaverfahrens mit noch einer Stoffschicht versehen wird. Während die Zwischenbahn meist weiß ist, verwendet man für die obere Dianaschicht häufig auch farbige oder melierte Stoffe.

Bezüglich der Stoffbereitung ist sowohl der Ober- wie Hauptstoff rösch und kurz mit scharfen Messern zu mahlen. Folgende Stoffmischungen erwiesen sich für die Hauptschicht besonders günstig:

A-Stoff:

25 Proz. Leinen, gebleicht, Qual. I,
25 Proz. Baumwolle, Qual. I,
25 Proz. gebl. Aspenholzzellstoff,
10 Proz. Sulfatstoff, Nadelholz, gebl.,
5 Proz. Talkum,
10 Proz. musselinfreier Ausschuß, Leim, Farbe.

B-Stoff:

10 Proz. Leinen, Qual. II,
10 Proz. Baumwolle, Qual. II, also gebleichter, grauer Kattun,
10 Proz. gebl. Aspenholzzellstoff,
10 Proz. kalt gebl. Föhrenholzzellstoff,
10 Proz. gebl. Fichtenholzsulfit,
10 Proz. weiße Papierspäne,
10 Proz. gebl. Strohstoff oder Esparto,
10 Proz. gebl. Jutestoff,
10 Proz. Talkum,
10 Proz. musselinfr. Ausschuß, Farbe, Leim.

Die Dianamasse wird meist aus Zellstoff hergestellt.

Dem Papiermaschinen-Papyrolin wird nachgerühmt, daß sich der Textilstoff inniger in den Faserfilz einbettet, als dies bei geklebten Sorten der Fall ist, und daß es infolgedessen höhere Widerstandswerte und bessere Beschreibbarkeit aufweist, ganz abgesehen von der Ersparnis an Arbeitslohn, Leimmaterial usw.

La Fabrication du papier à âme de Tissu.

On distingue trois sortes de papier à âme de tissu.

1. Celui qui se compose d'une couche de tissu et d'une autre de papier;

Manufacture of Linen-Papers on the Paper Machine.

There are three classes of linen papers:

1 papers consisting of one layer of woven fabric and one layer of paper;

Digitized by Google

2. Celui qui se compose de deux couches de tissu et d'une couche de papier intermédiaire;
3. Celui qui se compose de deux couches de tissu, alternant avec deux couches de papier.

On commence par rebobiner sur une enrouleuse, de façon à obtenir un rouleau bien serré, le rouleau de tissu, dont la largeur doit correspondre à celle de la machine à papier. On suspend ensuite le rouleau de tissu sur un dévidoir, dont les paliers mobiles permettent l'ajustage exact du rouleau en sens longitudinal et transversal de la machine à papier. Le dit dévidoir se trouve devant la caisse de décharge de la machine. On amène alors la bande de tissu sur la toile, en la faisant passer par dessous le tablier. Aussitôt, la pâte s'étendra derrière les lattes de refoulement, sur le tissu. La liaison intime du papier avec le tissu s'opère à l'aide de deux cylindres égoutteurs. Le séchage doit avoir lieu successivement, au moyen d'une calandre humide et d'une calandre sèche à trois cylindres.

On procède de la même manière pour produire la deuxième sorte, c.-à-d. du papier composé de deux couches de tissu et d'une couche de papier intermédiaire; avec la seule différence, qu'une seconde bande de tissu, venant d'un autre dévidoir, est amenée sur la bande de papier, immédiatement derrière les lattes de refoulement.

Pour obtenir la troisième sorte, à quatre couches, on procède comme pour la deuxième, sauf à faire arriver une autre couche encore, de pâte, sur la triple bande, en se servant d'une seconde caisse d'afflux de pâte.

Tandisqu'on opère généralement pour la couche de papier inférieure, sans addition de teintes, on donne à l'autre, supérieure, une coloration unie ou mixte.

La pâte employée pour ce genre de papiers, se compose de chiffons blanchis de coton et de lin, de cellulose blanchie de sapin ou de tremble, de 5 à 10% de talc, de rebuts, de colle et de matières colorantes. Pour la couche supérieure on n'emploie que la cellulose de bois.

2. papers consisting of two layers of woven fabric and one layer of paper between them;
3. papers consisting of two layers of woven fabric and two layers of paper.

A roll of fabric, which should be as wide as the paper machine is first tightly rerolled on the rerolling machine. Attention should be paid in doing so that the sides of the roll remain straight. This roll of fabric is then hung into the one unrolling attachment, the bearings of which are longitudinally and transversely adjustable so as to allow of accurately adjusting the roll. The unwinding attachment is arranged in front of the feed box of the paper machine. The web of fabric is guided beneath the inlet apron onto the wire and the pulp mass flows onto it behind the gates. Two pressure rolls produce a close contact between fabric and paper. The paper is then slowly dried by aid of one moist drier and a three-roll dry calender.

For making the paper No. 2 the process s the same, only a second web of fabric is conducted at the same time from a second unrolling attachment onto the web of paper immediately behind the gates.

For pruducing a four-ply product as No. 3 the process is the same as with No. 2. Only here a second pulp box over the wire supplies a second layer of pulp onto the three-ply web.

Whereas the lower layer of paper is mostly not dyed, the upper layer of paper may be dyed or marbled.

The pulp employed for these papers is composed of bleached linen and cotton rags, bleached aspen and fir wood pulp, 5—10 % of talkum, waste, sitze and dye. For the upper layer only wood pulp is employed.

Die Untersuchungen der Dampfturbinenöle.

Von Dr. F. Schwarz und Prof. Dr. J. Marcusson.

(Fortsetzung und Schluß aus Heft 22, Seite 344.)

Die Oele müssen reine, säure- und seifenfreie Mineralöle sein. Der Aschengehalt darf demgemäß 0,01 Prozent nicht übersteigen.

Es können naturgemäß, wie aus der Tabelle ersichtlich ist, hin und wieder Oele sich günstig verhalten, welche in dem einen oder anderen Punkte den obigen Festsetzungen nicht entsprechen.

Insbesondere wird man für weiße und halbweiße, mit rauchender Schwefelsäure behandelte Oele eine erheblich höhere Teerzahl als 0,2 zulassen müssen. Hat sich doch ein solches Oel (vergl. Nr. 5 der Tabelle) trotz

Digitized by Google

der hohen Teerzahl 1,05 bewährt. Dieses zunächst auffällige Verhalten dürfte darin seine Erklärung finden, daß sich beim Erhitzen der mit rauchender Säure gereinigten Oele nach Untersuchungen von Brauen[5]) ganz andersartige Säuren bilden als beim Erhitzen normal zusammengesetzter Oele. Diese Säuren zeigen, wie durch hier ausgeführte Nachprüfungen bestätigt wurde, den Charakter von Persäuren; sie scheiden aus angesäuerten Jodkaliumlösung Jod aus und oxydieren Ferro- zu Ferrisalzen. Bei der Einwirkung auf Metalle vermögen sie nicht, wie die in normalen Oelen sich bildenden Säuren, ölunlösliche Salze (Ausscheidungen) zu bilden. Infolgedessen ist es verständlich, daß weiße und halbweiße Oele trotz hoher Verteerungszahl Betriebsstörungen durch Versetzen von Ventilen usw. nicht hervorgerufen haben.

3. Träger des Verharzungsvermögens.

Nach früheren Feststellungen von F. Schwarz[8]) lassen sich die Mineralmaschinenöle durch Behandeln mit Azeton in helle, ungelöst bleibende Anteile (Hauptmenge) und dunkelgefärbte lösliche Anteile zerlegen. Letztere haben stark erhöhtes spezifisches Gewicht und zeigen entsprechend ihrem höheren Gehalt an ungesättigten Verbindungen erheblich stärkeres Verharzungsvermögen als die ungelösten Bestandteile. Eine weitere Anreicherung der verharzenden Stoffe gelang durch Behandeln des Azetonauszugs mit Rizinusöl. Beispielsweise wurden 40 g azetonlösliches Oel vom spezifischen Gewicht 0,954 und dem Flüssigkeitsgrad 81,1 zweimal mit je 40 g Rizinusöl (zur Erzielung rascherer Schichtentrennung in Benzinlösung) ausgeschüttelt. Die vereinigten Rizinusölauszüge wurden zur Entfernung von mechanisch an-

Tabelle 1.

Laufende Nummer	Verbraucher	Angaben der Verbraucher über Bewährung	Flüssigkeitsgrad nach Engler (Wasser von 20° C = 1) bei ° C: 20	50	Spez. Gewicht bei 15° C × 10 000 (Wasser von 4° C = 1)	Jodzahl nach v. Hübl-Waller	Brechungsexponent bei 20° C	Prüfung auf Verharzungsfähigkeit nach Erhitzen auf 150° C: Verteerungszahl	Verkokungszahl	Summe aus Verteerungs- und Verkokungszahl	120° C Verteerungszahl: Einzelwerte	Mittel
			I. Bewährte Oele[6]).									
1	Hamburg-Amerika-Linie	bewährt, aber nicht so gut wie lfd. Nr 5	8,80	2,60	8754	14,2	1,4828	0,44	0,50	0,94	0,12 0,14	0,13
2	Vulcan	Störungen sind nicht aufgetreten	9,08	2,66	8756	12,8	1,4826	0,37	0,17	0,54	0,12 0,12	0,12
3	Kaiserliche Marine	von den bei der Marine benutzten Oelen am besten bewährt	9,1	2,61	8756[7])	11,7	1,4814	—	—	—	0,11 0,10	0,11
4	Siemens-Schuckert-Werke	gut geeignet	9,78	2,66	9037	5,8	1,5020	0,68	0,63	1,31	0,24 0,24	0,24
5	Hamburg-Amerika-Linie	sehr gut bewährt	10,8	2,81	8831	0,4	1,4795	2,10	0	2,10	1,23 0,87	1,05
6	Norddeutscher Lloyd	mit gutem Erfolg benutzt	13,8	3,32	9003	7,1	1,4965	0,74	0,82	1,56	0,37 0,36	0,37
7	Siemens-Schuckert-Werke	gut geeignet	19,3	4,08	9076	8,5	1,5034	0,84	1,02	1,86	0,35 0,42	0,39
8	Germania-Werft Kiel	seit 2 Jahren mit gutem Erfolg verwendet	22,5	4,32	9042	4,3	1,4940	0,64	0,92	1,56	0,37 0,40	0,39
9	Kaiserliche Marine	bewährt, die Rückstände, die sich bei dem Gebrauch von Oel Nr. 10 zeigen, fallen hier fast ganz weg	31,8	6,4	8774	10,4	1,4826	0,46	0,57	1,03	0,27 0,30	0,29

[5]) Chem. Revue 1914, S. 139. — [6]) Sämtliche Proben sind reine, säure- und seifenfreie Mineralöle. — [7]) Eine im Dezember 1912 eingesandte Nachlieferung hatte das spezifische Gewicht 0,8693. Mit dieser ist auch die Teerzahl 0,11 ermittelt. — [8]) Chemikerzeitung 1911, S. 413.

Digitized by Google

Tabelle 2.

Laufende Nummer	Verbraucher	Angaben der Verbraucher über Bewährung	Flüssigkeitsgrad nach Engler (Wasser von 20° C = 1) bei ° C 20	50	Spez. Gewicht bei 15° C × 10 000 (Wasser von 4° C = 1)	Jodzahl nach v. Hübl-Waller	Brechungsexponent bei 20° C	Prüfung auf Verharzungsfähigkeit nach Erhitzen auf 150° C: Verteerungszahl	Verkokungszahl	Summe aus Verteerungs- und Verkokungszahl	120° C Verteerungszahl: Einzelwerte	Mittel
		II. Nicht bewährte Öle [9])										
10	Kaiserliche Marine	nur teilweise bewährt, bei einem Dauerversuch hatten sich schon nach 2000 Betriebsstunden schlammartige Rückstände gebildet	20,9	4,73	8727	10,0	1,4822	0,65	0,92	1,57	0,22 0,23	0,23
11	Kaiserliche Marine	nicht bewährt, nach 2857 Betriebsstunden hatte sich das Öl stark verdickt	25,4	4,57	9053	3,9	1,4965	—	—	—	—	—
12	Germania-Werft Kiel	Das Öl verseifte schnell, die Lagerstellen wurden sehr schnell warm	28,7	5,13	9069	4,6	1,4948	0,63	0,79	1,42	0,37 0,38	0,38
13	Kaiserliche Marine	nicht bewährt	30,0	5,28	9053	6,1	1,4949	0,82	1,10	1,92	0,63 0,61	0,62
14	Betriebsverwaltung einer Straßenbahn-Gesellschaft	hat Rückstände auf der Welle hinterlassen	13,1	3,20	9037	—	—	—	—	—	0,27 0,32	0,30

haftendem Oel einmal mit Benzin gewaschen. Die im Rizinusöl gelösten Anteile (25 Prozent, auf ursprüngliches, nicht mit Azeton behandeltes Oel bezogen 4,5 Prozent) wurden durch Verseifen und Ausschütteln nach Spitz & Hönig gewonnen. Sie waren weichharzig, stark fadenziehend, hatten das hohe spezifische Gewicht 1,015, den Flüssigkeitsgrad 37,6 bei 50° (bei 20° etwa 1000), den Brechungsexponenten 1,578 und die Jodzahl 12,4.

Durch zweimalige Behandlung mit Fullererde und Ausziehen mit Benzin im Graefeapparat konnte weitere Zerlegung in etwa 15 Prozent feste Harze und etwa 85 Prozent dickölige, nur wenig fadenziehende Anteile erfolgen. Letztere hatten das spezifische Gewicht 1,005, den Flüssigkeitsgrad etwa 600 bei 20° bzw. 23,5 bei 50° und den hohen Brechungsexponenten 1,5755.

Die in Maschinenölen vorkommenden hellen Harze sind nach Holde und Eickmann[10]) vermutlich als Oxydations, Polymerisations- und Kondensationsprodukte terpenartiger Kohlenwasserstoffe, zum Teil auch von Schwefelverbindungen anzusehen. Die neben den festen Harzen von uns isolierten dickölige Anteile müssen als Uebergangsstufen von den Mineralölkohlenwasserstoffen zu den festen Harzen angesehen werden.

Aus vorstehendem ist zu schließen, daß die Träger des Verharzungsvermögens der Maschinenöle harzartige und dickölige, in der Regel sauerstoff- und schwefelhaltige Stoffe von hohem spezifischen Gewicht und hohem Brechungskoeffizienten sind, die sich von ungesättigten, vermutlich terpenartigen Verbindungen ableiten. Naturgemäß vermögen auch die übrigen den wesentlichen Bestandteil der Maschinenöle ausmachenden Kohlenwasserstoffgruppen unter geeigneten Bedingungen (z. B. bei stark erhöhter Temperatur) Sauerstoff aus der Luft aufzunehmen, indessen dürfte diesem Verhalten eine geringere Bedeutung beizumessen sein.

[9]) Siehe Note 7, S. 360. — [10]) Mitteilungen 1907, S. 149.

Huiles pour turbines à vapeur.

(Suite et fin du No. 22, pag. 345.)

Les expériences ont montré que les huiles destinées aux turbines à vapeur, doivent satisfaire aux exigences suivantes:

Oils for Steam-Turbines.

(Continued and end from Nr. 22, pag. 345.)

Experiments have shown that the following stipulations must be put to oils intended for steam turbines:

Digitized by Google

Degré du liquide à la température de 20° c. 9—14,
Poids spécifique à la température de 15° c. 0,870—0,905,
Chiffre de la formation de goudron (déterminé après 50 heures d'échauffement constant à la température de 120° c.), pas plus haut que 0,2.

Les huiles doivent être des huiles minérales pures exemptes d'acide et de savon. La teneur en cendres ne doit pas dépasser 0,01 %. Une augmentation jusqu'à concurrence de 1,05, du chiffre de formation de goudron, est tolérée pour les huiles traitées à l'acide sulfurique fumant, de couleur blanche ou du moins blanchâtre.

La cause de la résinification des huiles réside dans les substances huileuses épaisses et résineuses, de poids spécifique élevé et de haut coefficient réfractaire, renfermant généralement de l'oxygène et du soufre.

Degree of liquidity at 20° Cent. 9—14
Specific gravity at 15° Cent. 0.870—0.905
Tarring figure (found after 50 hours continuous heating at 120° Cent.), not higher then 0.2

The oils should be pure mineral oils, acid-free and soapfree. Their contents in ashes should not exceed 0.01 %. With oils which have been treated with fuming sulphuric acid, and which are of a white or almost white color, the tarring figure may rise up to 1.05 at the otherwise same conditions.

The cause for the rosinification of engine oils are rosinous and thick oily substances, which, as a rule, contain oxygen and sulphur, have a high specific gravity and a high coefficient of fraction.

PATENT-UMSCHAU

Verfahren zur Herstellung eines festen, säure- und hitzebeständigen Ueberzuges für Trockenzylinder.

D. R. P. Nr. 283 210, Klasse 55f, Gruppe 7.
Martha Schmidt in Magdeburg.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 26. Sept. 1913 ab.

Patent-Anspruch:

Verfahren zur Herstellung eines festen, säure- und hitzebeständigen Ueberzuges für Trockenzylinder, die bei der Herstellung von weichem, konservierendem, rostfreiem Pergamentpapier verwendet werden, dadurch gekennzeichnet, daß die Oberfläche der Trockenzylinder nach der Reinigung von Rost und allen Unreinigkeiten mit einer Mischung von Benzin und Kampferöl im Verhältnis 1 : 3 bestrichen und hierauf mit einem Ueberzug aus 30 Teilen des Saftes von Rhus vernicifera, des japanischen Firnis- oder Lackbaumes, 30 Teilen Lampenruß, 20 Teilen pulverisiertem Aluminium, 10 Teilen Terpentin und 10 Teilen Alkohol versehen wird, welcher nach dem unter reichlicher Zuführung von feuchter Luft erfolgten vollständigen Erhärten mit reinem Kampfersprit überstrichen und hierauf mit einem nochmaligen dünnen, gleichmäßigen Ueberzug versehen wird, worauf der Trockenzylinder nach vollständigem Erhärten des Ueberzuges und nochmaligem Bestreichen desselben mit Kampfersprit in Gebrauch genommen werden kann.

Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zur Herstellung eines festen, säure- und hitzebeständigen Ueberzuges für Trockenzylinder, welcher bei der Herstellung von weichem, konservierendem, rostfreiem Pergamentpapier verwendet werden soll. Bekanntlich wird das unter Einwirkung einer 50- bis 60gradigen Schwefelsäure hergestellte Pergamentpapier mit einer Kochsalzlösung behandelt.

Bei diesem Herstellungsverfahren stellen sich jedoch bei der Trocknung des mit Kochsalz behafteten Pergamentpapiers Mängel ein, die darin bestehen, daß die Trockenzylinder nach kurzer Gebrauchsdauer unbrauchbar werden. Die Oberfläche der Trockenzylinder wird durch die Kochsalzlösung stark angegriffen und oxydiert. Die Oberfläche der Trockenzylinder fängt an zu rosten, und die Oxydationsschicht teilt sich dem Papier mit, wodurch dasselbe unrein wird und gelbe Flecke erhält. Gemäß dem neuen Verfahren sollen die Trockenzylinder derartig vorgerichtet und mit einem derartigen Ueberzug versehen werden, der weder der mechanischen Abnutzung infolge der bei der Trocknung entstehenden ungleichen Temperaturen, noch der zersetzenden und oxydierenden Einwirkung der Kochsalzlösung unterworfen ist. Trotzdem der Ueberzug nur sehr dünn sein darf, muß derselbe den Trockenzylinder doch genügend gegen Oxydation schützen. Andererseits muß derselbe mit der Oberfläche des Zylinders derartig verbunden sein, daß ein Abspringen ausgeschlossen ist. Das Verfahren zur Herstellung eines festen, säure- und hitzebeständigen Ueberzuges für Trockenzylinder zur Herstellung von weichem, konservierendem, rostfreiem Pergamentpapier kennzeichnet sich wie folgt:

Zunächst werden die Trockenzylinder von allen Unreinigkeiten, Rost u. dgl. gesäubert und, wenn angängig, poliert, was aber nicht durchaus erforderlich ist. Hierauf wird die Oberfläche der Zylinder mit einer Mischung von Benzin und Kampferöl im Verhältnis 1 : 3 bestrichen; sodann erfolgt der erste Ueberzug mit einer Mischung aus 30 Teilen des Saftes von Rhus vernicifera, des japanischen Firnis- oder Lackbaumes, 30 Teilen Lampenruß, 20 Teilen pulverisiertem Aluminium, 10 Teilen Terpentin und 10 Teilen Alkohol. Diese einzelnen Bestandteile werden innig miteinander vermischt und alsdann in einer gleichmäßigen, möglichst

Digitized by Google

dünnen Schicht auf die Walze aufgetragen. Unter reichlicher Zuführung von feuchter Luft muß dieser Ueberzug erst vollständig erhärten, worauf derselbe mit reinem Kampfersprit überstrichen wird. Es erfolgt sodann der zweite Anstrich mit obiger Mischung. Ist letzterer erhärtet, so wird derselbe nochmals mit Kampfersprit behandelt, worauf der Zylinder in Gebrauch genommen werden kann. Der durch dieses Verfahren hergestellte Ueberzug auf der Oberfläche der Trockenzylinder ist derart innig und fest mit dem Zylinder verbunden, daß ein Abspringen durch irgendwelche Einflüsse ausgeschlossen ist. Auch ist der Ueberzug vollständig hitze- und säurebeständig, so daß die Oberfläche des Zylinders vollständig gegen Oxydation u. dgl. geschützt ist.

Verfahren zur Erzeugung von hellfarbigem und leicht bleichbarem Zellstoff aus Rotbuchenholz.

D. R. P. Nr. 283 290, Klasse 55b. Gruppe 1.
Zusatz zum Patent 279 517.
Carl Braun in München.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 17. Sept. 1913 ab.
Längste Dauer: 16. Juni 1928.

Patent-Anspruch.

Verfahren zur Erzeugung von hellfarbigem und leicht bleichbarem Zellstoff aus Rotbuchenholz, nach Patent 279 517, dadurch gekennzeichnet, daß das zerkleinerte Holz im Kocher unter Druck, bei bis zu 150°, C ansteigender Temperatur, mit je nach Alter und Austrocknung des Holzes zwischen 40 bis 60 Prozent gebundene SO_2 enthaltenden Laugen von Calcium- oder Magnesium- oder Alkalibisulfit gekocht wird, wobei die Alkalimenge so groß gewählt wird, daß eine genügende Bindung der beim Kochprozeß entstehenden sauren Abbauprodukte erfolgt, und daß nach erfolgtem Abblasen der Ablaugen die anhaftenden Ablaugenmengen rasch unter möglichstem Ausschluß von atmosphärischer Luft entfernt werden.

Bei der Ausführung des Verfahrens nach Patent 279 517 hat sich gezeigt, daß auch die Anwendung von Calcium-, Magnesium- oder Alkalibisulfitlaugen mit 40 bis 60 Prozent gebundener SO_2 beim Kochen hellfarbigen und bleichbaren Zellstoff ergeben, wenn die für die Kochung von frischem oder altem ausgetrocknetem Rotbuchenholz gefundenen Grundbedingungen eingehalten werden.

Nach „Klason" sind zur Lösung der in den Nadelhölzern enthaltenen Inkrustationen für 1 kg Holz etwa 76 g SO_2 und 32 g CaO nötig, welche Mengen sich jedoch in der Praxis auf 120 bis 150 g SO_2 und 50 bis 62½ g CaO steigern. Weiterhin sagt „Klason", daß bei der Kochung von Nadelhölzern Temperaturen von 150° C um so verhängsvoller werden, je größer der gebundene Teil der Gesamt-SO_2 ist. Versuche von „Heuser" und Frohberg", das für die Kochung von Nadelhölzern übliche Calciumbisulfitverfahren auch zur Kochung von Rotbuchenholz zu verwenden, ergaben negative Resultate, obwohl das Kochgut erweicht wird. Schwere Bleichbarkeit und hoher Chlorkalkverbrauch sowie stark angegriffene Faser, ja häufig braun gefärbte Stoffe standen der Verwendung des Bisulfitverfahrens im Wege.

Bei den Kochungen mit Mischlaugen, wie sie in der Patentschrift 279 517 beschrieben sind, hat sich ergeben, daß eine sehr rasche Abnahme der Gesamt-SO_2 und ein rasches Ansteigen der freien SO_2 stattfindet, und daß mindestens 18 kg SO_2 für 100 kg Rotbuchenholz erforderlich sind, wenn ein völliger Aufschluß des Kochgutes und Reduktion der in dieser Holzart enthaltenen großen Farbstoffmengen erfolgen soll. Die Laugen dürfen nur 40 bis 50 Prozent freie SO_2 enthalten, damit die beim Kochprozeß entstehenden verhältnismäßig großen Mengen organischer Säuren gebunden und die Entstehung humusartiger Verbindungen vermieden werden. Weiter durchgeführte Versuche ergaben, daß die zu verwendenden SO_2-Mengen, ebenso das Verhältnis der freien zur gebundenen SO_2 wechseln, je nachdem, ob frisches oder altes, stark ausgetrocknetes Holz gekocht wird. Ebenso wechseln die anzuwendenden Temperaturen, wobei sich jedoch als feststehend ergeben hat, daß mindestens für 1 Stunde 145 bis 150° C gehalten werden müssen, da erst bei dieser Temperatur die Farbstoffe so völlig zerstört werden, daß der Stoff leicht bleicht.

Ein Mißlingen der Kochung, wie es „Klason" bei viel Alkali und hoher Temperatur gefürchtet hat, ist beim Rotbuchenholz ausgeschlossen.

Ebenso hat sich die Annahme, daß stärker kalkhaltige Laugen Niederschläge von Monosulfit und Gips ergeben, wenigstens innerhalb der vorangegebenen Grenzen, als irrig erwiesen. Die beim Kochprozeß entstehenden sauren Abbauprodukte scheinen Kalk zu lösen, so daß größere Niederschlagsmengen nicht auftreten.

Auch hat sich gezeigt, daß Rotbuchenholz schwer durchkocht und daß die zwar völlig erweichten, aber rötlichbraunen Kerne nicht nur den fertigen Stoff verunreinigen, sondern auch die Bleiche sehr erschweren. Es ist daher von größtem Vorteil, das rasche Eindringen der Kochlauge in das zerkleinerte Holz möglichst zu begünstigen, sei es duch Evakuierung des Kochers, Vordämpfen des Kochgutes oder Einpressen der Lauge. Es genügt z. B. ein Vordämpfen von 1 Stunde bei 120° C, Ablassen von Dampf, Luft und Kondenswasser und Benutzen des beim Abkühlen entstehenden Vakuums zum Ansaugen der Lauge, um völlig kernfreie Kochungen zu erhalten. Rasche Entfernung der Ablaugen, Waschen mit möglichst luftfreiem, z. B. heißem oder reduzierende Körper enthaltendem Wasser sind ebenfalls zur Erzielung von hellen und leicht bleichbaren Stoffen von Vorteil. Bei Einhaltung dieser Bedingungen lassen sich auch mit Calcium-, Magnesium- oder anderen Alkalibisulfitlaugen mit 40 bis 60 Prozent gebundener Säure hellfarbige und leicht bleichbare Stoffe erzeugen. Eine Kochung von frischem Rotbuchenholz mit Calciumbisulfitlauge würde demnach wie folgt verlaufen:

Nachdem das gleichmäßig und sorgfältig zerkleinerte Holz in den Kocher eingefüllt ist, wird bei höchstens 120° C 1 Stunde vorgedämpft, dann Dampf und Kondenswasser abgeblasen und unter Benutzung des entstehenden Vakuums Calciumbisulfitlauge zugelassen, die auf 100 kg Holz 18 kg SO_2, davon 55 Prozent an CaO gebunden enthält. Die Temperatur wird dann innerhalb 8 Stunden auf 150° C gesteigert und diese Temperatur eine Stunde gehalten. Bei 0,4 bis 0,3 Prozent Rest-SO_2 wird die Ablauge abgeblasen, dann warmes oder reduzierende Stoffe enthaltendes kaltes Wasser zum Waschen zugelassen oder das Kochgut in solches entleert und weiterhin für möglichst rasche Entfernung der Ablauge gesorgt.

Nach dem Calciumbisulfitverfahren hergestellter Rotbuchenzellstoff bleicht mit etwa 12 Prozent Chlor-

Digitized by Google

kalk, dagegen ergibt die Verwendung von Magnesium- oder Alkalibisulfiten Stoffe, die schon bei 8 bis 9 Prozent Chlorkalk hochweiß bleichen.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

55 d. K. 56 529. Vorrichtung zum selbsttätigen Abschneiden und Paketieren der feuchten Holzstoffpappen für Pappenmaschinen mit Formatwalze. Leopold Koretz, Niederschlema i. Sa. 23. 10. 13.

55 d. S. 42 089. Einrichtung zur selbsttätigen Abnahme der Papierbahn von der Gautschwalze für Langsiebpapiermaschinen. Christian Seybold, Düren, Rhld. 29. 4. 14.

55 e. Z. 9200. Vorrichtung zum Glätten und Abstäuben der Stirnflächen von Papierrollen mit Hilfe von Bürsten. Arno Zeuner, Langenbach bei Fährbrücke i. Sa. 24. 8. 14.

55 f. M. 53 370. Verfahren zur Herstellung eines geschmeidigen und wasserdichten, aus übereinander geleimten Papierblättern bestehenden Materials. Giovanni Magnasco, Genua, Italien; Vertr.: Dr. G. Döllner, M. Seiler u. E. Maemecke, Pat.-Anwälte, Berlin SW 61. 15. 8. 13. Italien 19. 8. 12.

2. Löschungen.

a) Infolge Nichtzahlung der Gebühren.

54 d: 192 235. **54 g:** 231 754, 236 919. **55 d:** 219 431.

b) Infolge Ablaufs der gesetzlichen Dauer.

55 d: 118 777.

Technische Auskünfte

Unsern Abonnenten steht der technische Fragekasten kostenlos zur Verfügung.

Vermeidung der Gleitverluste beim Riemenantrieb.

Frage Nr. 898. Auf welche Weise lassen sich die Gleitverluste auf das Mindestmaß herabzusetzen, durch Befilzen der Riemenscheiben oder durch Behandlung mit Adhäsionsfetten? Es will mir scheinen, daß diese Frage eine weit größere Aufmerksamkeit verdient, als ihr sonst geschenkt wird; ich glaube sicher, daß in dieser Beziehung noch manches verbesserungsbedürftig ist und daß vor allen Dingen durch rationellere Behandlung dieses Betriebszweiges erhebliche Ersparnisse erzielt werden könnten.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Kommerzienrat Hans Zanders †.

Am 19. Mai beschloß der Tod allzufrüh und unerwartet das arbeitsreiche Leben eines um die deutsche Papierindustrie hochverdienten Mannes,

des Kommerzienrats Hans Zanders in Bergisch-Gladbach. Geboren am 8. November 1861 als Sohn einer alten Papiermacherfamilie, verlor er bereits im Alter von neun Jahren im Herbst des Kriegsjahres 1870 seinen Vater. Erzogen von seiner Mutter, einer tatkräftigen und hochsinnigen Frau, die ihren Kindern das väterliche Erbe zu wahren und zu mehren wußte, bezog er nach Absolvierung des Friedrich-Wilhelms-Gymnasiums in Köln die Bonner Universität. Den Studienjahren folgte eine Reihe von Wanderjahren, während deren sich Hans Zanders in deutschen, englischen und amerikanischen Fabriken eine eingehende Kenntnis der Papierfabrikation erwarb. Im November 1886 trat er dann zusammen mit seinem Bruder Richard, der ihm 1906 im Tode vorausgegangen ist, als Teilhaber in die damals noch von seiner Mutter und zwei treuen Freunden seines Hauses geleitete väterliche Fabrik ein, deren Ausbau sein künftiges Leben gewidmet sein sollte. In den 29 Jahren, die ihm zu schaffen vergönnt waren, nahm die von ihm und seinen Teilhabern geleitete Fabrik einen ungewöhnlichen Aufschwung. Bei seinem Eintritt in die Firma waren vier Papiermaschinen in Betrieb, die zusammen kaum 3 000 000 kg Papier im Jahre herstellten. Bereits im folgenden Jahre wurde eine neue Maschine aufgestellt, 1889 wurde eine der alten durch eine neue ersetzt; das Jahr 1905 sah die Aufstellung der sechsten Maschine, das Jahr 1911 die der größten und produktionskräftigsten Maschine 7. Das Jahr 1911 brachte überhaupt die größte Erweiterung der Fabrik seit ihrem Bestehen:

Digitized by Google

die Lagergebäude wurden bedeutend vergrößert, eine Holzschleiferei in Betrieb gesetzt und eine Spezialfabrik für die Herstellung von Kunstdruckpapier errichtet. Alle diese Neueinrichtungen, die besonders im letzten Jahrzehnt der Initiative von Hans Zanders zu verdanken waren, brachten eine gewaltige Steigerung der Produktion, die sich 1905 noch auf kaum 10 Millionen kg belaufen hatte, 1913 aber bereit 21 Millionen kg überschritt. Das Werk beschäftigte vor dem Kriege über 1500 Arbeiter, für die in jeder Hinsicht mustergültige Wohlfahrtseinrichtungen zu treffen Hans Zanders jederzeit bestrebt war.

Doch nicht nur dem eigenen Werk galt sein Mühen und Sorgen. Sein hohes volkswirtschaftliches Verständnis hatte ihn gelehrt, oft den eigenen Vorteil zurückzustellen, wo es das Wohl der gesamten deutschen Papiermacherei oder darüber hinaus das der deutschen Volkswirtschaft zu fördern galt. Kein Opfer war ihm dazu zu hoch und keine Mühe zu groß. Der Verein Deutscher Papierfabrikanten, dem er seit Jahren als stellvertretender Vorsitzender angehörte, verliert in ihm eines seiner tätigsten Mitglieder, andere wirtschaftliche Verbände einen ihrer eifrigsten Förderer. Seine strenge Rechtlichkeit und sein liebenswürdiges Wesen im persönlichen Verkehr verschafften ihm bei allen, die mit ihm zusammenkamen, hohe Achtung.

Papiermacher-Berufsgenossenschaft Sektion II.

Verhandlungsschrift

über die am Samstag, den 15. Mai 1915 im Hotel Pezer in Ulm a. D. abgehaltene 31. Sektionsversammlung.

Als Vorsitzender des Sektionsvorstandes eröffnet Herr Kommerzienrat Dr. Adolf Scheufelen die Versammlung um 11½ Uhr und begrüßte die Erschienenen.

Er gedenkt zunächst des Deutschland in ruchloser Weise aufgezwungenen gewaltigen Krieges, der dank der unvergleichlichen Tapferkeit unserer Truppen zu Wasser und zu Lande fast ausschließlich in Feindesland geführt wird, wodurch unser deutsches Vaterland seither vor unermeßlichem Schaden bewahrt geblieben ist. Es ständen Fachgenossen, Angehörige von solchen und eine große Anzahl von Arbeitern aus Betrieben unserer Sektion im Felde, die zum Teil durch ihr mutiges Verhalten vor dem Feinde ausgezeichnet worden, zum Teil aber auch bereits den Heldentod für das Vaterland erlitten hätten.

Als Zeichen der Dankbarkeit für die opferwilligen Leistungen der unserer Sektion nahestehenden Kriegsteilnehmer sowie der sämtlichen Angehörigen von Heer und Marine erheben sich die Anwesenden von ihren Sitzen.

Sodann führt der Vorsitzende aus, daß infolge der Kriegsverhältnisse der Sektionsvorstand in der Voraussetzung des Einverständnisses der heutigen Versammlung die diesjährige Sektionsversammlung, die zufolge des Beschlusses der letztjährigen Sektionsversammlung in Biberach hätte stattfinden sollen, nicht an diesem Orte abgehalten, sondern als Versammlungsort Ulm gewählt habe. Durch die günstige Lage Ulms werde es allen Versammlungsteilnehmern möglich sein, für den Besuch der Versammlung nur einen Tag zu verwenden.

Die Anwesenden erklären sich mit der getroffenen Maßnahme durchaus einverstanden.

Es wird alsdann festgestellt, daß zur Versammlung in Gemäßheit des § 23 der Satzung ordnungsmäßig, d. i. 14 Tage vorher, und zwar durch Veröffentlichung der Einladung in 4 Fachzeitschriften, eingeladen worden sei. Außerdem habe jedes Mitglied eine Einzeleinladung erhalten.

In Gemäßheit der §§ 23 bzw. 11 der Satzung werden die Herren Grözinger und Thurneisen zu Beisitzern ernannt, während die Führung der Verhandlungsschrift dem Geschäftsführer übertragen wird.

Anwesend sind in der Versammlung 16 Mitglieder mit 139 Stimmen.

Es wird nunmehr in die Tagesordnung eingetreten.

1. Auf die Verlesung der Verhandlungsschrift der letztjährigen Sektionsversammlung, die s. Zt. in den Fachzeitschriften veröffentlicht worden ist, wird verzichtet.

2. Der Geschäftsbericht für das Jahr 1914 wird von dem Vorsitzenden vorgetragen und in seinen einzelnen Teilen in eingehender Weise erläutert.

Außerdem wird Mitteilung gemacht von der erfolgten Satzungsänderung, nach welcher die ursprünglich alle 2 Jahre vorzunehmende Wahl der Vorstandsmitglieder im Wege der Verhältniswahl nunmehr alle 4 Jahre zu erfolgen hat.

Von der Mitteilung, daß zur Verminderung der Umlage für das Jahr 1914 mit Genehmigung des Reichs-Versicherungsamtes ein Betrag von 300 000 Mark aus der Rücklage verwendet worden ist, nimmt die Versammlung mit Befriedigung Kenntnis.

Auf geeigneten Vortrag beschließt die Versammlung, das Dr. Baursche Samariterbüchlein, in welchem eine Anzahl wichtiger Winke für die erste Hilfeleistung bei Unglücks- und Erkrankungsfällen in vorzüglicher Weise zusammengestellt ist, jedem Mitglied der Sektion kostenlos zur Verfügung zu stellen. Dieses Büchlein biete einen, wenn auch nur teilweisen Ersatz für die in entlegenen Gegenden manchmal schwierige oder überhaupt nicht durchführbare Ausbildung von Helfern für die erste Hilfeleistung vor Ankunft des Arztes.

Herr Direktor Tugendhat teilt mit, daß in seinem Betriebe eine Anzahl von Personen durch das Rote Kreuz ausgebildet worden sei. Der Vorsitzende begrüßt diese Maßnahme als sehr zweckmäßig und empfiehlt den anwesenden Mitgliedern ein gleiches, wenn irgendwie möglich auch für ihre Betriebe zu veranlassen.

Gegen den Geschäftsbericht werden Einwendungen nicht erhoben.

Sodann trägt der Vorsitzende die wesentlichsten Punkte aus dem Bericht des technischen Aufsichtsbeamten, Herrn Ingenieur Schaub, über seine Tätigkeit im Jahre 1914 vor.

Er ermahnt die Mitglieder in eingehender Weise, dafür bemüht zu bleiben, daß ihre Betriebe den Unfallverhütungsvorschriften möglichst in allen Punkten entsprechen. Dies sei für die nächste Zukunft um so notwendiger, als der technische Aufsichtsbe-

Digitized by Google

amte zum Heer einberufen worden sei und deshalb in nächster Zeit eine Prüfung der Betriebe durch diesen nicht erfolgen könne.

Von der Einstellung eines Ersatzes für den technischen Aufsichtsbeamten habe der Vorstand geglaubt Abstand nehmen zu sollen, einesteils wegen der Unsicherheit der Abwesenheitsdauer des Herrn Schaub, andernteils mit Rücksicht auf die Schwierigkeiten, für eine verhältnismäßig kurze Zeit einen geeigneten Ersatz zu finden. Von diesen Ausführungen nimmt die Versammlung mit Zustimmung Kenntnis.

3. Der von dem Prüfungsausschuß geprüfte und mit den Büchern und Belegen in Uebereinstimmung und Richtigkeit befundene Rechenschaftsbericht für das Jahr 1914, der bei drei Stellen geringfügige Ueberschreitungen des Voranschlages erkennen läßt, wird unter eingehender Begründung der vorgekommenen Ueberschreitungen vorgetragen.

Da zu dem Rechenschaftsbericht das Wort nicht gewünscht wird, wird derselbe unter ausdrücklicher Gutheißung der vorgekommenen Ueberschreitungen des Voranschlages im gesamten genehmigt.

4. Der Voranschlag für das Jahr 1916 wird wie folgt festgesetzt:

Unfalluntersuchungskosten 2000 Mk., Kosten im Verfahren vor den Oberversicherungsämtern 50 Mk., Ueberwachung der Betriebe 9000 Mk., Reisekosten 7000 Mk., Gehälter der Angestellten 2000 Mk., Ruhegehälter der Angestellten 50 Mk., Beiträge zur Kranken- usw.-Versicherung 100 Mk., Mieten, Heizung und Beleuchtung usw. 200 Mk., Bureau- und Kassenbedürfnisse 400 Mk., Unterhaltung der Einrichtungsgegenstände 100 Mk., Porto 400 Mk., Sonstiges 100 Mk., zusammen 7000 Mk. Die seitherigen Mitglieder des Rechnungsprüfungsausschusses werden auch für das Jahr 1915, und zwar mit Einstimmigkeit, wiedergewählt. Es sind dies die Herren: Direktor Otto Baier, Möckmühl, David Fleischer, Eislingen, und Paul Breuninger, Gemmrigheim, als ordentliche Mitglieder, und die Herren Direktor Oskar Moritz, Salach, Hermann Krum, Göppingen, und Emil Krempel, Stuttgart, als deren Ersatzmänner.

6. Die Bestimmung des Ortes der nächstjährigen Sektionsversammlung soll dem Sektionsvorstande übertragen werden.

7. Verschiedenes. Da zu diesem Punkt das Wort nicht gewünscht wird, erfolgt Schluß der Versammlung um 12¾ Uhr.

Der Vorsitzende: gez. Dr. A. Scheufelen.
Der mit der Führung der Verhandlungsschrift beauftragte Geschäftsführer: gez. Rolshoven.

Einschränkung der Ein- und Durchfuhr von Zigarettenpapier aus feindlichen Staaten in Oesterreich-Ungarn.

Eine Verordnung der österreichischen Ministerien der Finanzen, des Handels und des Ackerbaues vom 14. Mai 1915 verbietet die Ein- und Durchfuhr von Zigarettenpapier, Tarif-Nr. 296/300, sofern diese Waren aus einem mit Oesterreich-Ungarn im Kriegszustande befindlichen Staate oder aus den Kolonien und Schutzgebieten eines dieser Staaten stammen.

Aufhebung des Ausfuhrverbotes für Lösch- und Seidenpapier in Oesterreich-Ungarn.

Durch eine kürzlich erlassene Verordnung der zuständigen österreichischen Ministerien ist im Einvernehmen mit der königlich ungarischen Regierung eine Abänderung der Bestimmungen über die Aus- und Durchfuhrverbote in Oesterreich-Ungarn erfolgt. So wurde neuerdings das Aus- und Durchfuhrverbot für Lösch- und Seidenpapier aufgehoben.

Berlin.

Die geschäftliche Tätigkeit ist in diesem Jahre durch die Feiertage nur zu einer kurzen Ruhepause gekommen. Die Ausdehnung der Feiertage auf die ganze Woche ist diesesmal unterblieben. Man hat jetzt sich mit ernsteren Dingen zu beschäftigen, als mit der Ausdehnung der Feierzeit. Die durch den Zutritt Italiens zu unseren Feinden veränderte Kriegslage erfordert auf den verschiedensten Gebieten des öffentlichen und geschäftlichen Lebens eine Neuordnung und Zusammenfassung. Bei der erweiterten Einziehung der wehrfähigen Bevölkerung zum Heeresdienst hat diese vielfache Maßnahmen für die Dauer ihrer Abwesenheit von dem bürgerlichen Beruf zu treffen. Es gilt, das Bestehende nach Möglichkeit zu erhalten und zu sichern. Hierdurch werden vielseitige Verfügungen und Versorgungen veranlaßt, die auf das Geschäftsleben befruchtend einwirken. Bei der durch die Zeitereignisse hervorgerufenen Einschränkung fast aller Erzeugnisse wirkt jede kräftige Welle, die der Bedarf schlägt, festigend und belebend auf die gesamte Geschäftslage. In unserem Gewerbe bleibt die Nachfrage nach den Stoffen für den täglichen Bedarf andauernd rege. Die Besserung der Preise erfährt nach Umfang und Höhe weitere Steigerungen, die durch die Verhältnisse geboten sind. Auch in den feineren Stoffen zeigen sich wieder Nachfragen. Einmal hat die Zurückhaltung gegenüber diesen Sorten schon so lange gewährt, daß das Verlangen danach wieder zum Leben erwacht. Nur der starken Einschränkung in diesen mehr auf einen verfeinerten Geschmack gerichteten Stoffen ist es zuzuschreiben, wenn sie so wenig verlangt wurden. Aber ganz und gar hört hierdurch der Bedarf nicht auf und tritt, wenn auch nach längerer Zeit, wieder hervor. Lange genug hat ja die Enthaltung gedauert, so daß es begreiflich und verständlich ist, wenn er sich nun wieder, wenn auch in geringerem Umfange, als in Friedenszeiten, bemerkbar macht. Es kommt hinzu, daß durch die Steigerung der Preise für die geringen und mittleren Sorten die Preisunterschiede sich verringern und in manchen Fällen so wenig maß-

Digitized by Google

gebend sind, daß der Uebergang zu der besseren Qualität erleichtert wird. Bei der beschränkten Produktion und der mit Schwierigkeiten verbundenen Beschaffung mancher Papiere ist man auch gezwungen, durch verwandte Stoffe Ersatz zu finden. Damit wird ein Ausgleich zwischen den zuviel beschäftigten und den geringer bedachten Fabriken geschaffen, der dem Ganzen zugute kommt. Bei der augenblicklichen Lage kann im allgemeinen die Situation der Fabriken als befriedigend gelten, wenn bedacht wird, daß wir uns in Kriegszeiten befinden.

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Köhler, Braunschweig.

Die Marktlage für sizil. Schwefel ist infolge der jetzigen Kriegslage verwickelter geworden und der Absatz infolgedessen vor der Hand geringer. Die Preise in Rohschwefel und raffinierten Sorten sind in Sizilien durch die geringere Nachfrage etwas gesunken. Dagegen sind Seefrachten, Kriegsversicherungen, Zinsen gestiegen.

Heutige Marktnotierungen: die 100 Kilo Mark: bei jetziger Kriegslage ganz unverbindlich:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	14.30
» » » » IIIa » » »	14.25
» » » » IIIa ous » »	14.10
» » » » IIIa buona » »	13.95
» Rohschwefel brutto inkl. Sack 70 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	16.20
» » » » br. inkl. Sack	16.80
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	17.15
» » » in 1/8Ztr.-Geb.	17.45
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	17.70
» Floristella halbraff. gem. » » » »	16.15
» Rohschwefel gem. » » » »	15.95

Prompte Kasse mit 1 1/4 % Skonto. Bordfrei (cif) Amsterdam, Rotterdam: bei Posten Juni-Juli-Raten, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Nach eingehenden Anfragen: bordfrei ab sizil. geeigneten Haupt-Hafenplätzen sind augenblicklich die Preise etwa 3,25 Mk. billiger als bordfrei Rotterdam, Amsterdam. Ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweis billiger bei großen Posten oder wenn im Verlaufe neutrale Dampfer eben dahin anlaufen sollten, was aber jetzt seltener vorkommt, wegen Gefährlichkeit und auch weil Mangel an Verschiffung ist.

Prima Alaun in Stücken in 5/8 Ztr.-Gebinden	13.95
» » gemahlen » 5/8 »	14 95
» Antichlor (Unterschwefels. Natron)	15 25
» China Clay 6% in Doppelsäcken Qualität extra	6.85
» » » » » » » I	6.75
» » » » » » » II	6.50
» » » » » » » III	6.25
» » » » » » » IV	5.75
» » » » » » » V	5.50
» » » » » » » VI	5.25
» China Clay weitere Nuancen 5.20 bis zu	4.50
» Chlorkalk 35/37% in Hartholz Geb.	14.50
» Chlorkalk 35/37% in Weichholz Geb.	14.—
» Chroms. Kali, rotes, kristall. nach Quant.	66.75—67.75
» » Natron, kristall. nach Quant.	56.75—57.75
» Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	7.25
» » » gemahlen » »	7.75
» Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	6.55
» » » » » gut	6.30
» Satinite für die Papierfabriken in Säcken	6.50
» Soda, kaust. 70/72% in eisernen Trommeln	24 50
» » » 60/62% » » »	22.50

Die 100 Kilo: Kasse mit 1% Diskonto, bordfrei (cif) Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten Juni-Juli-Raten, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden sollte, was jetzt ziemlich teures Risiko ist.

Sachsen.

Die Marktverhältnisse für Holzstoff sind nicht verändert. Die abgeschlossenen Quanten wurden glatt hereingenommen, für freihändige Ware ist aber noch nicht viel Interesse vorhanden. Die Produktion hat infolge der beginnenden Wasserknappheit etwas nachgelassen, doch können die Holzschleifereien ihren Verpflichtungen noch voll nachkommen.

Das Papier- und Pappengeschäft bewegt sich in den bisherigen Bahnen weiter. Manche Sorten sind sehr stark begehrt, während nach anderen Qualitäten keine Nachfrage vorhanden ist.

Der Wasserstand der Flüsse ist bedeutend gesunken, zeitweise langt das Betriebswasser kaum noch zur vollen Beaufschlagung aus. Gewitterregen bringen nur eine vorübergehende Aufbesserung.

Das Angebot in Schleifholz von seiten der Händler war in letzter Zeit größer und die geforderten Preise nicht hoch.

Leipzig.

Die letzten Wochen brachten auf dem Gebiete Papierhandel wenig Begebenheiten, die an der durch die Kriegszeit geschaffenen Lage wesentliche Aenderungen vorgebracht hätten. Der Geschäftsgang hat eine sonderbare Art angenommen, bald geht's gut, bald schlecht. Arbeit ist genügend vorhanden, und das durch Einberufungen verminderte Personal ist voll beschäftigt. Der Kampf um die Preise ist ein fortgesetzter und er wird dies auch bleiben, da verschiedene Käufer immer noch nicht recht einsehen können oder wollen, daß auch die Papierindustrie Preissteigerungen haben muß, da, wie ein jeder weiß, die Rohstoffe bedeutende Steigerungen erfahren haben. Dazu kommt noch die unwillkürliche Einschränkung der Produktion nicht allein als Folge mangelnder Aufträge, sondern des fehlenden Personals wegen.

Die anderen Industrien bringen wenig, was auf die Papierindustrie stark fördernd wirken könnte. Es werden aber auch Papiere verschiedener Art und Pappen gebraucht. Die Lieferungen von Papieren zu Kriegsliteratur, womit der buchhändlerische Markt überschwemmt worden ist, trägt ganz gewiß zur Belebung unseres Handels bei, doch kann er die Lücken, die die jetzigen Verhältnisse gebracht haben und noch bringen werden, nicht ausfüllen. Die Lieferungen von Brotkartenpapieren und Kartons sind nicht zu unterschätzen, es werden dazu große Mengen gebraucht, die einen Ersatz für andere Bestellungen bieten.

Daß ein Mangel in einigen Papiersorten eingetreten ist, und zwar in der einen Gegend des Deutschen Reiches mehr oder weniger groß, ist eine Erscheinung, die darin begründet ist, daß Anfragen aus dem Reiche kommen, wo früher sächsischer Papierhandel schon der Entfernung wegen ausgeschaltet war. Viele Firmen ziehen heute einen größeren Kreis in den Wettbewerb, da sie glauben und hoffen, billigere Preise da und dort zu erhalten, und der sonst streng an seiner bisherigen Bezugsquelle festhaltende Kunde läßt sich gern auf einen Versuch ein.

In dem Buchhandel sind inzwischen die bedeutungsvollen Kantatetage gewesen. Der Besuch unserer Stadt aus Buchhändlerkreisen war nicht so wie sonst, denn es ist eben Krieg. Der Krieg ist

Digitized by Google

auch die Ursache, daß die Zahlungen am Kantatemontag nicht so geleistet worden sind wie sonst und viele Gestundungen erforderlich waren. Der Buchhändler zeigt in dieser Beziehung gern nationale Gesinnung und bringt Opfer. Das bekannte gute Einvernehmen, das in und an dem Buchhandel schon immer zu beobachten gewesen ist, ist eine hoch zu schätzende Erscheinung, die man sonst nicht so oft findet. Wie vorauszusehen war, macht sich das Ausland jetzt geschützte Verlagswerke zunutze. So ist ein hiesiger großer, weltbekannter Musikalienverlag bereits schwer geschädigt worden. Der für dieses Haus in Paris tätige Vertreter, ein Franzose, hat die Werke in genauer Nachbildung für die mit uns kriegführenden Länder zur Ausgabe gebracht. — Aus dem Buchhandel sind der Papierindustrie nach Beendigung des Krieges große Aufträge gewiß. Verlagsfirmen sind mit Werken in größeren und kleineren Auflagen in Vorbereitung, die nur der derzeitigen Lage wegen zurückgestellt werden, da die Kaufkraft für Bücher in dieser schweren Zeit merklich zurückgegangen ist.

Das herrliche Wetter hat auf die Geschäfte der Bekleidungsindustrien recht günstig eingewirkt, was auch einen erhöhten Papierverbrauch zur Folge hatte.

Hessen-Nassau.

Die Beschäftigung der Papierfabriken kann als gut bezeichnet werden. Die Nachfrage nach holzhaltigen Papieren hat sich gebessert, es wird sogar darüber geklagt, daß nicht flott genug geliefert werden kann, denn in vielen Fällen sind Verzögerungen eingetreten, weil zu eilig größere Bestellungen erledigt werden mußten, die Versendung aber nicht so zuverlässig vor sich gehen konnte. Die Verbraucher und auch der Großhandel rufen im großen ganzen immer in viel zu kleinen Mengen ab und daher bleibt das Gesamtgeschäft auch für die Fabrikanten ein unübersichtliches. Hinsichtlich der Preise hört man bereits wieder vielfach Klagen. Die Papierfabriken sind der Meinung, daß man angesichts der sehr verteuerten Herstellung auch für holzhaltige Papiere ganz andere Preiserhöhungen durchsetzen müßte, als dies geschehen sei, um zu verhindern, daß man plötzlich mit Forderungen hervortreten muß, die schließlich als unerfüllbar bezeichnet werden. Die Kundschaft weiß ganz genau, daß bei den gegenwärtigen Preisen die Fabrikation nichts verdienen kann; sie hat auch die Mehrforderungen willig bezahlt und scheint auch gewillt zu sein, mit maßvoller Abrundung der Preise sich einverstanden zu erklären. Im Buchdruck war in letzter Zeit eigentlich ganz lebhaft zu tun und darin wird wohl auch durch das Eintreten Italiens in den Krieg nichts geändert werden, denn hier handelt es sich durchweg um die Erledigung des dringlichsten Bedarfs, zumal durchweg nur untergeordnete Papiere für Massenreklame, Plakate und dergleichen zur Anforderung kommen. Für feinere Sachen ist im Buchdruck leider wenig zu tun, auch die Lithographie hat unter den ungünstigen Zeitverhältnissen zu leiden und diese Tatsache spiegelt sich natürlich auch im Geschäft in feinen Papieren sowie in holzfrei Druck fühlbar wieder. Die hohen Zellstoffpreise zwangen die Papierfabrikanten durchweg, die Preise ihrer Erzeugnisse zu erhöhen, und die Kundschaft hat diese Notwendigkeit auch anerkannt, indem sie willig die Mehrforderungen bezahlte, dennoch ist eine starke Zurückhaltung in den Grossisten- wie Verbraucherkreisen zu bemerken, die indessen ihren Grund darin hat, daß die Aufträge fehlen, welche die Verwendung derartiger Papiere zur Voraussetzung haben. Dies gilt im besonderen Maße von den Kunstdruckpapieren. Im Geschäft mit Holzstoff wird weniger über ungenügende Abrufe, sondern allgemein über schlechte Preise geklagt. Vielfach bezeichnet man die gegenwärtigen Holzstoffpreise als vollkommen unauskömmlich, da die Herstellung in nicht vorherzusehender Weise verteuert worden sei. Der Bedarf ist etwas besser geworden, aber doch immer noch nicht groß genug, um ohne weiteres die erwünschten Mehrforderungen durchzudrücken. Die meisten Handelsschleifer halten mit dem Angebot zurück. Der Pappenmarkt weist recht erfreuliche Lebhaftigkeit auf. Mit Ausnahme von Buchbinderpappen, die stilles Geschäft haben, wird eigentlich jeder Posten Pappe aus dem Markte genommen, der in guter Beschaffenheit schnell geliefert werden kann; im Vordergrunde des Interesses stehen nach wie vor Lederpappen. Die Fabrikation von Rohdachpappen ist etwas lebhafter geworden, da die Heeresverwaltung größere Posten Pappen für Barackenbedachungen angefordert hat und, da schnelle Lieferungen aus den Lägern erfolgen mußten, gut bezahlte. In der Berichtszeit waren die Niederschläge günstig, so daß die Betriebswasserverhältnisse als rundweg gute zu bezeichnen sind. Die Eindeckung in Schleifhölzern konnte durchaus ohne Schwierigkeiten und ohne erhebliche Preisaufschläge erfolgen; an geschälten Fichtenschleifhölzern ist in unserem Bezirk trotz des Krieges kein Mangel.

VERMISCHTES

General-Versammlungen.

Teisnacher Papierfabrik A.-G. Die Generalversammlung genehmigte die Bilanz nebst Gewinn- und Verlustrechnung. Das turnusmäßig ausscheidende Aufsichtsratsmitglied Geh. Kommerzienrat Breustedt wurde durch Zuruf wiedergewählt.

Geschäfts-Berichte.

Maschinenfabrik A.-G. vorm. Wagner & Co., Cöthen i. Anh. Das verflossene 24. Geschäftsjahr hat sich in den ersten 7 Monaten, da der Gesellschaft reichliche Aufträge zuflossen, zur Zufriedenheit entwickelt. Leider wurde dieselbe aber durch den im August ausgebrochenen Krieg in ihrer weiteren Entwickelungsmöglichkeit stark gehemmt, da die im Ausland angestrebten neuen Verbindungen und die kurz vor dem Abschluß stehenden Geschäfte zunächst hinfällig wurden. Man hofft jedoch bestimmt, daß nach glücklich beendetem Krieg dieselben hereinkommen werden, so daß die hierfür aufgewandten Mühen und Kosten nicht vergeblich gewesen sind.

Die natürliche Folge davon war, daß der Umsatz erheblich geschmälert wurde, dennoch hat sich derselbe aber gegen das Vorjahr um etwa eine halbe Million Mark erhöht.

Um einigermaßen einen Ausgleich für die vorläufig entgangenen Aufträge in Maschinen und Apparaten ihrer Branche zu schaffen, ist die Gesellschaft

Digitized by Google

mit aller Energie daran gegangen, sich Heereslieferungen zu sichern, was auch in erfreulicher Weise gelungen ist. Sie ist dadurch in die Lage versetzt worden, nicht nur ihre einzelnen Abteilungen, namentlich aber die Kesselschmiede, im Betrieb zu halten, sondern sich auch ihren Arbeiterbestand zu sichern. Allerdings ist durch die vielen Einberufungen zu den Fahnen ein fortgesetztes Auf- und Absteigen in dem letzteren zu verzeichnen.

Mit Befriedigung und zur Beruhigung der Aktionäre wird festgestellt, daß die Forderungen an das feindliche Ausland sich in einem sehr mäßigen Rahmen bewegen, und da es sich um nur gute, zahlungsfähige Kunden handelt, dürfte ein Hereinbringen der noch ausstehenden unbedeutenden Beträge sehr wahrscheinlich sein. Für Maschinen, die, für das Ausland bestimmt, bereits fertig waren, aber noch bei uns lagerten, hatte man anderweitig gute Verwendung.

Die Bemühungen, den Ruf der Fabrik in maßgebenden Kreisen der Papier-, Pappen- und Zellulose-Branche zu festigen, waren durchweg von Erfolg begleitet. Hand in Hand damit mußte man aber auch bestrebt sein, die Leistungsfähigkeit zu heben, was lediglich durch eine Vergrößerung des Werkes und Anschaffung praktischer und größerer Werkzeugmaschinen zu ermöglichen war. Die Vergrößerung der Dreherei und der Neubau einer Montagehalle haben sich in außerordentlichem Maße bewährt und die Gesellschaft in den Stand gesetzt, entsprechend vorteilhafter zu arbeiten als bisher. Die Kosten für diese Neuanschaffungen wurden gedeckt durch Ausgabe von 55 000 M. Vorzugsaktien, welche von den Mitgliedern des Aufsichtsrats und dem Vorstande übernommen wurden, und ferner durch Verkauf von noch im Besitz der Gesellschaft befindlichen Obligationen der zweiten Anleihe im Betrage von 50 000 M., während der Rest den Betriebsmitteln entnommen wurde.

Nach den Statuten sind aus dem Reingewinn zuerst mindestens 5 Prozent für den zu bildenden gesetzlichen Reservefonds abzusetzen, da ein solcher aber bis jetzt nicht besteht, so wird vorgeschlagen, 10 Prozent dafür zu verwenden. Ferner wird befürwortet, einen Erneuerungsfonds von 10 000 M., einen Delkrederefonds von 20 000 M. zu bilden und schließlich noch einen Kriegsreservefonds von 15 000 M. zu schaffen, um für alle Fälle gesichert zu sein. Ferner wird beantragt, für Talonsteuer 1100 M. in die Bilanz einzusetzen, für welchen Zweck auch in der Zukunft eine Reservestellung erfolgen wird, um bei Neuausgaben von Dividendenscheinen die zu zahlende Steuer bereit zu haben.

Zu den einzelnen Posten in der Bilanz wird folgendes bemerkt. Die Zugänge auf Gebäude, Maschinen und Werkzeuge sowie auch auf die elektrische Anlage inklusive der selbsthergestellten Gebrauchsgegenstände, Fundamente, Transmissionsanlagen, Beleuchtung und Werkzeuge, erfordern insgesamt 187 062,29 M., welche die reinen Selbstkosten darstellen. Alle Reparaturen an Gebäuden, Maschinen und Werkzeugen sind vom Betrieb getragen worden. Der Modellzugang in Höhe von 26 924,40 M. ist ganz abgeschrieben worden.

Unter Betriebsunkosten sind in diesem Jahre entgegen dem Vorjahre sämtliche Kosten für Koks, Kohlen und sonstiges Material, das zur Herstellung unserer Erzeugnisse benötigt wurde, im Betrage von 61 357,40 M. verbucht, so daß dieses Konto gegenüber dem Vorjahre keine Erhöhung erfuhr. Sämtliche in die Bilanz aufgeführten Bestände wurden äußerst vorsichtig bewertet, auch wurden die Bestände während und nach der Inventaraufnahme durch Mitglieder des Aufsichtsrates geprüft. Der Bruttogewinn betrug im abgelaufenen Geschäftsjahre gegen denjenigen des Vorjahres von 80 278,33 M. 182 935,85 Mark, hierzu kommt noch der Vortrag vom Vorjahre mit 16 457,88 M., zusammen 199 393,73 M. Für ordentliche Abschreibungen sind hiervon 76 087,77 M. abzusetzen, so daß ein Betrag von 123 305,96 M. verbleibt, den wie folgt zu verteilen vorgeschlagen wird: 10 Proz. auf Reservefonds-Konto 12 330,59 M., bleiben 110 975,37 M., auf Talonsteuer-Reservekonto 1100 M., auf Erneuerungsfondskonto 10 000 M., auf Delkrederekonto 20 000 M. = 31 100 M., bleiben 79 875,37 M.; 6 Prozent Dividende auf 470 000 M. Vorzugsaktien für das ganze Jahr 28 200 M., 6 Prozent Dividende auf 55 000 M. für ein halbes Jahr 1650 Mark, 4 Prozent Dividende auf 115 000 M. Stammaktien 4600 M. = 34 450 M., bleiben 45 425,37 M.; vertragsmäßige Tantieme an Direktion und Beamte 7746,59 M., statutmäßige Tantieme an den Aufsichtsrat 4542,53 M. = 12 289,12 M., bleiben 33 136,25 M.; ferner eine zu bildende Kriegsreserve 15 000 M.; und den Rest mit 18 136,25 M. auf das neue Jahr vorzutragen.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Achern. Hartpappenfabrik Oberachern, Ges. mit beschränkter Haftung, vormals A. Maste, Oberachern, Baden. Der Gesellschaftsvertrag ist unterm 3. Mai 1915 hinsichtlich der Vertretungsbefugnis der Geschäftsführer geändert worden. Die Vertretung der Gesellschaft erfolgt nunmehr durch zwei der bestellten Geschäftsführer gemeinsam.

Aschersleben. H. C. Bestehorn, Papierwarenfabrik, Aschersleben, mit Zweigniederlassung Berlin. Die Gesamtprokura des Kaufmanns Hugo Wünscher in Aschersleben ist erloschen. Dem Syndikus Dr. Theodor Wohlfarth und dem Buchhalter Otto Pee, beide in Aschersleben, ist Gesamtprokura derart erteilt, daß je zwei Prokuristen zusammen zur Vertretung ermächtigt sind.

Berlin. Eduard Jacobsohn, Kartonnagenfabrik, Berlin. Der Frau Käthe Jacobsohn, geb. Blumenfeld, in Charlottenburg ist Prokura erteilt.

Berlin. Georg Gerlach & Co., Buchdruckerei und Buchbinderei, Verlag, Aktiengesellschaft, mit dem Sitze Berlin. Die Prokura des Ernst Gordon in Berlin-Wilmersdorf ist erloschen.

Berlin. A. Leinhaas, Papiergroßhandlung, in Berlin. Die Prokura des Willy Költzsch ist erloschen.

Berlin. Adolph B. Lesser, Kartonnagenfabrik in Berlin. Der bisherige Gesellschafter Max Welzel ist alleiniger Inhaber.

Berlin. Emil Grunow sen. Inh. Th. Hugo, Kartonnagenfabrik, Berlin. Dem Carl Schaefer in Berlin ist Einzelprokura erteilt.

Dortmund. Dortmunder Kartonnagenfabrik Rudolf Städtler in Dortmund. Dem Fräulein Martha Städtler in Dortmund ist Prokura erteilt.

Elberfeld. Nach Angabe des Ausschusses der Vereinigung zum Schutze der Inhaber von Schuldverschreibungen der Elberfelder Papierfabrik A.-G. hat die geforderte Hinterlegung von Schuldverschreibungen noch nicht die zur Beschlußfähigkeit einer Versammlung erforderliche Summe von 1 443 000 Mark erreicht, vielmehr sind dem Ausschuß so zahlreiche Ablehnungen der von der Verwaltung gemachten Sanierungsvorschläge zugegangen, daß die Annahme dieser Vorschläge unbedingt ausgeschlossen erscheint. Die Einberufung einer weiteren Versammlung zur Beratung und Beschlußfassung über die Sanierung des Unternehmens erscheint zwecklos. Der Ausschuß betrachtet daher die ihm übertragene Aufgabe als erledigt.

Ettlingen. Vogel, Bernheimer & Schnurmann, G. m. b. H. in Ettlingen. Den Kaufleuten Leo Beer, Alfred Lowack in Ettlingen und Eduard Ulm

Digitized by Google

in Karlsruhe-Mühlburg wurde Kollektivprokura erteilt.

Düren, Rheinl. Carl Lang & Grosser, Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Papiergroßhandlung, Düren. Die Vertretungsbefugnis des Geschäftsführers Veerkamp ist infolge Todes beendet.

Forbach. Aktiengesellschaft Gebrüder Adt, Hartpapierwarenfabriken in Forbach mit Zweigniederlassungen in Ensheim (Pfalz) und Wörschweiler (Pfalz). Dem Kassierer Paul Brauns in Forbach ist Gesamtprokura erteilt. Derselbe ist befugt, gemeinschaftlich mit einem Vorstandsmitglied oder einem Prokuristen die Gesellschaft zu vertreten und deren Firma zu zeichnen.

Langenbach i. Erzg. Firma Gustav Toelle, Papierfabrik in Wildenfels in Langenbach. Die dem Bureauchef Ernst Ludwig Schlesinger in Langenbach erteilte Prokura ist infolge Ablebens desselben erloschen und solche dem Fabrikdirektor Emil Theodor Albert Rommeney in Langenbach erteilt worden.

Lehesten. Die hiesige Papiermühle ging bei der Zwangsversteigerung für den Preis von 6575 Mark an den Spar- und Vorschußverein zu Leutenberg über.

Leipzig. Liebes & Teichtner, Kunst- und Verlagsanstalt in Leipzig. Die Beschränkung der Prokura des Leo Teichtner als Gesamtprokura fällt weg.

Ludwigsburg. Palm'sche Papierhandlung Wilhelm Brand, hier. Der Ehefrau des Inhabers Marie Brand, geb. Gröber, hier, ist Prokura erteilt.

Mainz. Math. Roth, Papier- und Schreibwarenhandlung in Mainz. Der Kaufmann Heinrich Gehm in Mainz ist in das Geschäft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Die nunmehr aus dem Fräulein Christine Foelix und dem Heinrich Gehm, beide in Mainz, bestehende offene Handelsgesellschaft wird unter unveränderter Firma fortgeführt. Die Prokura des Heinrich Gehm ist damit erloschen.

Pirna. In das Handelsregister ist eingetragen worden: die Firma Deutsche Papiergarnspinnerei und -Weberei Inhaber Hugo Küttner in Pirna, als Inhaber: der Fabrikbesitzer Hugo Richard Küttner in Pirna, Gesamtprokura ist erteilt: a) dem Fabrikdirektor Karl Wilhelm Matthes in Pirna, b) dem Kaufmann Paul Wilhelm Kaufmann in Pirna.

Plauen, Vogtl. Einkaufsgenossenschaft der Kartonnagenfabrikanten, eingetragene Genossenschaft mit beschränkter Haftpflicht zu Plauen i. V. Das Vorstandsmitglied Heinrich Oscar Unterdörfel ist ausgeschieden und der Kartonnagenfabrikant und Buchbindermeister Max Graser in Plauen Mitglied des Vorstandes.

Schleusingen. A. Keßler, Schleusinger Maschinenpapier- und Dütenfabrik in Schleusingen. Die Prokura des Kaufmanns Friedrich Keßler ist erloschen.

Stuttgart. Deiß & Co., Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Fabrik chem.-techn. Papiere, hier. Der Geschäftsführer Adolf Deiß, Kaufmann, hier, ist von seinem Amt abberufen worden.

Zweibrücken. Papier-Manufaktur Zweibrücken W. Wohlgemuth in Zweibrücken. Die dem Arthur Wohlgemuth, Fabrikant in Zweibrücken, erteilte Prokura ist erloschen.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Barcelona. Die Compania Anonima Papelera del Este de España hat ihre Geschäftsräume nach Calle Sans, Nr. 133 verlegt.

Basel. Gesellschaft für Holzstoffbereitung in Basel. Der bisherige Delegierte Fritz La Roche-Merian ist aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Gustav Gengenbach-Gysin in Basel wurde zum Delegierten des Verwaltungsrates ernannt. Dieser zeichnet mit einem Mitglied der Direktion gemeinsam.

Gefle, Schweden. Korsnäs Sagverks Aktiebolag, Sulfitzellulosefabrik in Bomhus und Sägemühlen samt Holzverkohlung, weist nach Abschreibungen einen Reingewinn von 1 121 460 Kr. auf, gegen 1 185 237 Kr. für 1913. Es sollen wie im Vorjahre 945 000 Kr. als 9 Prozent Dividende verteilt werden. Die Flößerei verlief im vorigen Jahre wegen niedrigen Wasserstandes sehr schlecht, doch konnte an der Sulfitfabrik die Arbeit aufrecht erhalten werden, mit Ausnahme einer kurzen, durch Brand verursachten Unterbrechung. Die Zelluloseverschiffung wurde durch den Weltkrieg nur wenig gehindert, die Holzausfuhr jedoch stark. Die große neue Sulfatzellulosefabrik in Karskär war Ende 1914 noch nicht ganz fertig, ist aber im Februar in Betrieb gekommen. An der Sulfitfabrik wurde eine neue, Feuerung sparende Turbine aufgestellt und Veränderungen für Qualitätsverbesserung vorgenommen. Für die Kraftstation in Korsnäs wurde die Anlage einer Dampfreserve in Angriff genommen. Hergestellt wurden im Jahre 1914 (1913) 28 350 (27 887) t Sulfitstoff und für 3 723 000 (3 284 000) Kr. davon verkauft. Die Gesamtsumme des Umsatzes war 9 625 000 (10 890 000) Kr. Der Buchwert der eigenen Wälder ist seit 1910 von 19,72 auf 13,93 Mill. Kr. verringert, der Wert der industriellen Anlagen gleichzeitig von 3,91 auf 7,81 Mill. Kr. vermehrt worden. Der Inventarwert an den Zellulosefabriken (Holz, Schwefel, Kohlen und fertiger Stoff) stieg gegen 1913 von 1 517 000 auf 2 277 000 Kr.; die Anlagen zu Karskär, hauptsächlich die Zellulosefabriken, von 2 639 000 auf 4 978 000 Kr. Fremde Schulden wuchsen, durch den Fabrikneubau, das größere Lager und Rückzahlung von 660 000 Kr. auf Obligationsanleihen, von 3,29 auf 4,49 Mill. Kr.

Zeitzer Dampfkesselfabrik u. Apparatebauanstalt
G. Schumann, Zeitz 13 (Provinz Sachsen)

Kugelkocher für Lumpen Stroh Papier

Holzkocher mit innerem Kupferschutzmantel, Holzentrindungs- und Waschtrommeln, Dampfkessel, Dampfüberhitzer, Feuerungen für Stein- und Braunkohle, Flugaschenfänger, Turbinenrohrleitungen.

Digitized by Google

Lulea, Schweden. Die Holzschleiferei Lulea Träsliperiaktiebolag und die Sulfatzellstoffabrik Norrbottens Sulfataktiebolag, 1912 bezw. 1913 gegründet, bleiben für 1914 ohne Dividende. A.

Pernau, Rußland. Die russische Zellstoffabrik Waldhof in Pernau wurde unter Staatsaufsicht gestellt.

Wien. Oesterr. A.-G. für Papierindustrie. Nach dem Geschäftsbericht erzeugte das Unternehmen im abgelaufenen Jahre 38.465 (— 6528) Meterzentner Papier und 21 321 (+ 747) Meter-Zentner Holzstoff. Die politische Lage bedingte schon im Vorjahre eine ungünstige Geschäftskonjunktur auf dem Papiermarkt. Durch den nunmehr ausgebrochenen gewaltigen Krieg hat sich die Situation seither noch wesentlich erschärft. Vom Reingewinn per 33.317 Kronen werden 1665 K in den Reservefonds hinterlegt, 10 K Dividende per Aktie verteilt und 1651 Kronen auf neue Rechnung vorgetragen.

Wien. Die Leykam-Josefsthaler A.-G. für Papierindustrie hat in ihren Verwaltungsrat den Herrn Kommerzialrath Emil Fürth berufen und ihn gleichzeitig mit der obersten Leitung des Gesamtunternehmens betraut. Zu dem Konzern der Leykam-Gesellschaft gehören bekanntlich auch die Pittener A.-G., die Heinrichsthaler A.-G. und Brüder Fialkovsky A.-G. Durch diese Berufung hat sich die Leykam-Josefsthaler A.-G. für Papierindustrie die Mitarbeit eines der ersten Papierfachmänner Oesterreichs gesichert.

Wien. Der Verwaltungsrat der Steyrermühl-Papierfabrik und Verlagsgesellschaft hat beschlossen, der Generalversammlung die Verteilung einer Superdividende von 18 Kr. per Aktie, wie im Vorjahre, vorzuschlagen.

Wien. Brüder Kranz, k. k. priv. Papierfabriken-Aktien-Gesellschaft in Wien. Hauptniederlassung mit den in Graz und Klagenfurt bestehenden Zweigniederlassungen. Fritz Kranz als Mitglied des Verwaltungsrates gelöscht.

Wien. Der Verwaltungsrat der Steyrermühl-Papierfabrik- und Verlagsgesellschaft beschloß die Verteilung einer Superdividende von 18 Kronen, wie im Vorjahre, vorzuschlagen.

Wifstawarf, Schweden. Wifstawarfs Aktiebolag, Sulfit- und Sulfatzellulose- und jetzt auch Papierfabrik (außerdem Sägerei und Wälder) hatte 1914 einen Reingewinn von 1 760 483 Kr. (1913: 1 460 531 Kr.) und schüttet davon 725 000 Kr. als 5 Prozent Dividende aus (1913: 6 Prozent oder 870 000 Kr.), während zu Abschreibungen und Uebertrag der Rest benutzt wird. Die Produktion betrug in Sulfatstoff 16 732 (1913: 15 269) Tonnen, in Sulfitstoff aus der Fabrik Fagervik 48 291 (38 343) Tonnen, in Papier 581 (0) Tonnen. Die Gesamtsumme der Verkäufe ist 12 075 052 (8 824 206) Kr. In der Bilanz verminderte sich der Waldbesitz durch Abschreibung von 18,83 auf 18,20 Mill. Kr., Abholzungsrechte von 1,90 auf 1,85 Mill. Kr., Rohmaterial von 4,00 auf 3,94 Mill. Kr. Fertige Waren stiegen von 1,33 auf 1,47 Mill., div. Debitoren von 1,37 auf 1,98 Mill. Kr., wohl infolge des Krieges. Die Obligationsanleihen gingen von 14,70 auf 14,05, div. Schulden von 1,89 auf 1,10 Mill. Kr. zurück, während Bankschulden von 1,87 auf 2,82 Mill. Kr. anwuchsen. Eine unbedeutende Papierfabrik ist in 1914 hinzugekommen, um gewisse Abfälle der Holzstoffabrikation zu veredeln. A.

Todesfälle.

Den Heldentod fürs Vaterland starben: Herr Hugo Umann, Leiter der Zellulosefabrik Görtschach, im 26. Lebensjahre. — Herr Kriegsfreiwilliger Aug. Max Lienich, Querschneidergehilfe in der Papierfabrik von Siegel & Haase, Grünhainichen in Sachsen.

Leipzig. Am 28. Mai verstarb in Leipzig Herr Louis Flemming, Prokurist der Firma Sieler & Vogel, Leipzig, Berlin, Hamburg, und der Schroederschen Papierfabrik Golzern i. Sa.

Wien. Papierfabrikant Simon Koranyi ist im Altern von 61 Jahren gestorben.

Brände.

Wölfelsgrund (Krs. Habelschwerdt, Schles.). In der in Urnitzthal gelegenen Holzstoffabrik brach nach der „Glatzer Ztg." Feuer aus, das sich mit großer Schnelligkeit verbreitete. Innerhalb einer Stunde waren sämtliche Fabrik- und Wohnräume ein Raub der Flammen.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz wurden ausgezeichnet:

Herr Ernst Wagner, Ersatzreservist, Papiermaschinengehilfe in der Papierfabrik von Siegel & Haase in Grünhainichen i. Sa.

Herr Friedrich Paul, Angestellter in der Papierfabrik Müller & Schmidt, Roßlau (Anhalt), der auch gleichzeitig das Herzog-Friedrich-Kreuz erhielt.

Herr Max Walther, Papiermaschinenführer in der Papierfabrik von F. W. Strobel A.-G. in Wilischthal, Sa.

Kriegsauszeichnung. Das Ritterkreuz des Kgl. Sächs. Albrechtsordens 2. Kl. mit Schwertern ist auch Herrn Karl Biagosch, Oberleutnant d. Res., Hus.-Regt. Nr. 19, sowie Herrn Heinz Biagosch, Leutnant d. Res., Hus.-Regt. Nr. 19, verliehen worden, so daß nun alle drei Söhne des Herrn Geheimrats H. Biagosch, Senior-Chefs der Maschinenfabrik Karl Krause, Inhaber dieser hohen Auszeichnung sind.

50 jähriges Bestehen. Die Firma Conrad Munzinger & Co., Filztuchfabrik in Olten (Schweiz), konnte am 1. Mai auf ihr 50 jähriges Bestehen zurückblicken.

Unfall. In der Benteschen Holzstoffabrik in Langelsheim kam der Arbeiter H. Gronemann einer Welle zu nahe, die G. erfaßte und ihn mehreremale herumschleuderte. Er erlitt an Kopf und Brust schwere Verletzungen.

Englands Einfuhr im April aus Schweden. Die Einfuhr Großbritanniens aus Schweden im Monat April d. J. betrug in trockenem chemischen Holzstoff 10 522 (April 1914: 8204) Tonnen im Werte von 95 024 (70 800) Pfd. Sterl.; in mechanisch bereitetem nassen Holzstoff 2307 (960) Tonnen zum Werte von 6093 (2206) Pfd. Sterl.; in Papier 208 196 (132 257) cwts. im Werte von 128 187 (85 777) Pfd. Sterl. A.

Auszeichnung für treue Dienste. Auf eine ununterbrochene Tätigkeit konnte der Werkführer Otto Fehrmann in der Papierfabrik der Königsmühle zu Merseburg zurückblicken. Er erhielt als Ehrengabe vom Verein Deutscher Papierfabrikanten eine Anerkennungsurkunde, die ihm von der Firma Gebr. Dietrich unter Beigabe eines Geldgeschenkes überreicht wurde.

Schwedisches Reisestipendium. Gustaf Hjalmar Boström erhielt nach Vorschlag des Kgl. Schwedischen Kommerzkollegiums ein Stipendium von 1500 Kr., um auf der Weltausstellung in San Francisco und anderen Plätzen der Vereinigten Staaten und Kanadas die Behandlung von Abfallprodukten von Holzstoffabriken und Trockendestillationswerken zu studieren. A.

Digitized by Google

Neue Bedingungen in der Bromsilberkartenindustrie. Die Vereinigung deutscher Postkartengrossisten sowie die in der Neuen Bromsilberkonvention vertretenen Fabrikanten von Bromsilberpostkarten haben unlängst eine Vereinigung gegründet. Zweck des Zusammenschlusses ist die Beseitigung einer Anzahl Mißstände durch Festsetzung bestimmter Lieferungsbedingungen. Nach diesen soll in Zukunft die Lieferung nur noch an solche Grossisten erfolgen, die sich bereit erklären, die vereinbarten Wiederverkaufspreise einzuhalten. Gegen die Firmen, die entgegen der Vereinbarung die Wiederverkaufspreise nicht respektieren, sind besondere Maßregeln vorgesehen, so unter anderem die Verhängung einer zeitweiligen Lieferungssperre und die Entziehung oder Beschränkung des Treurabatts.

Bücherschau

Der Landsturm, die für ausgebildete und nichtausgebildete Landsturmpflichtige geltenden Bestimmungen der Deutschen Wehrordnung, nebst den Vorschriften über das Zurückstellungs- und Unabkömmlichkeitsverfahren, sowie den für im Auslande lebende Deutsche und für staatlose Personen geltenden Bestimmungen. Preis mit Porto 65 Pfg. Rechtswissenschaftlicher Verlag von Max Galle, Berlin 17, Stralauer Allee 37.

Alle Landsturmpflichtigen, alle Betriebe, sowie alle Behörden, welche landsturmpflichtige Angestellte beschäftigen, sollten genau mit den für Landsturmpflichtige geltenden Bestimmungen der Deutschen Wehrordnung vertraut sein. Namentlich herrschen über Reklamation, Zurückstellung und Unabkömmlichkeit große Unklarheiten. Alle diesbezüglichen Vorschriften sind klar und übersichtlich in der oben genannten Schrift enthalten.

Materialien zum russischen Handelskrieg gegen Deutschland. Uebersetzung, Anmerkungen und Erläuterungen von Justizrat Klibenski. (Handelspolitische Korrespondenz des Handelsvertragsvereins.) Nach dem Beispiel von England und Frankreich hat bekanntlich auch Rußland neben dem eigentlich militärischen Krieg auf der ganzen Linie einen wirtschaftlichen Kampf gegen Deutschland und Oesterreich-Ungarn eröffnet. Er begann mit einem allerhöchsten Ukas über den Abbruch des Verkehrs mit Feindesland. Es folgten dann verschiedentliche Bestimmungen über die prozessuale Behandlung feindlicher Ausländer , die Regelung ihres Nachlasses im Todesfalle, die Behandlung ihrer Grundbesitzerrechte, die Privilegien für Bestimmungen derselben, sodann das Zahlungsverbot, die angeordnete Liquidierung der Handels- und Gewerbeunternehmungen und neuestens drei Gesetze über die Enteignung des Grundbesitzes feindesländischer Personen. Der Handelsvertragsverein hat alle diese Gesetze und Erlasse in deutscher Uebersetzung und mit Anmerkungen versehen soeben als Heft 8 seiner Handelspolitischen Flugschriften herausgegeben. Dabei ist den Grundenteignungsgesetzen eine längere Erläuterung aus der Feder des Herrn Justizrat Klibanski zugefügt, sowie ein Auszug aus dem Verhandlungsbericht der von rund 120 Personen gegen Ende Januar besuchten Interessentenkonferenz, die der Rechtsausschuß des Handelsvertragsvereins zur Beratung hierüber veranstaltet hat. Als Anhang ist eine Abhandlung über die persönliche Rechtsstellung der Deutschen in Rußland beigegeben, welche auch Vorschläge für eine diesbezügliche Klausel in dem künftigen Friedensvertrag macht. Die Geschäftsstelle des Vereins (Berlin W 9, Köthener Str. 28/29) erteilt auch Interessenten Rat und Auskunft.

Betriebsleiter

für eine Druckpapierfabrik (Zeitung und Illustration) mit einer Maschine nach Skandinavien gesucht. Bewerber muß in jeder Beziehung erfahrener Fachmann sein, so daß er voll und ganz den Betrieb selbständig leiten kann. Offerte mit Referenzen und Gehaltsanspruch unter Chiffre **P. F. 5711** an die Geschäftsstelle dieses Blattes.

In Elberfeld gelegene Papierfabrik

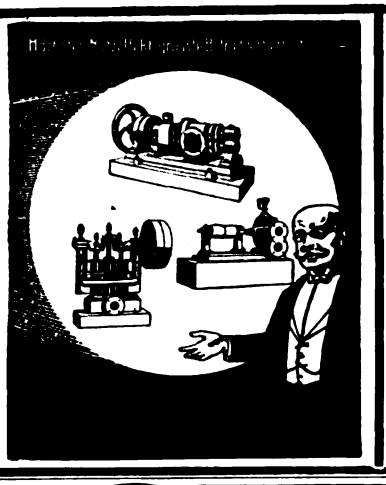
mit 80 PS. Wasserkraft, bedeutend erweiterungsfähig, 8397 qm Flächenraum mit großem, massivem Gebäude, Nebengebäuden, Hofraum, Garten und Wiese, ist, da der bisherige Mieter gestorben, an solvente Reflektanten unter äußerst günstigen Bedingungen zu verkaufen oder zu vermieten. Die Fabrik ist für Pappenfabrikation eingerichtet, eignet sich auch für andere Betriebe. Gefl. Offerten sind zu richten an Frau **Julius Bergmann, Hattingen a. d. Ruhr.**

Lenzin Mineralweiß
Annaline neutral
empfehlen
A. & F. Probst G. m. b. H.
Niedersachswerfen a. Harz 1
und **Hessental (Württ.).**

Mineralmahl- und Schlämmwerke J. Elias, Prag VII, Bohemia
liefert auch **während des Krieges** und für Abschluß **(außer Syndikat)**
böhmischen Kaolin **als Ersatz für engl. China Clay**
5610 **in hervorragenden Qualitäten**

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur **A. Lutz,** Gross-Lichterfelde-West; für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur **Carl Franck,** Karlshorst-Berlin; für den geschäftlichen Teil: **Stefan Adfeldt,** Berlin. — Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des „Papier-Fabrikant", Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142.

Digitized by Google



Naeher-Pumpen

für alle Zwecke der Papierindustrie
rotierende, Centrifugal, Einplunger, Dreiplunger.

Dreiplungerpumpen

für Papierstoff, Dickstoff, Abwässer usw. usw.
50jährige Erfahrung.

J. E. Naeher, Pumpenfabrik, Chemnitz i. S.

Auch während der Kriegszeit befindet sich meine Fabrik im vollen Betriebe.

W. FITZNER

Kgl. Preuß. gold. Staatsmedaille. G. M. B. H. Kgl. Preuß. gold. Staatsmedaille.

ZELLULOSEKOCHER, ganz geschweißt oder genietet, in jeder gewünschten Ausführung. — DAMPFKESSEL aller Systeme. — Fitzner-Wasserrohrkessel und -Stellrohrkessel. — Glogner-Wasserrohrkessel D. R. P. — DAMPFÜBERHITZER D. R. P. — Wasserreinigungsanlagen. — Ekonomiser.

Geschweißte RÖHREN für alle Zwecke, in jeder Länge und jedem Durchmesser.
HOCHDRUCKROHRLEITUNGEN, Fabrikation von Aufwalzflanschen.

SPEZIALITÄT: Geschweißte Eisenblecharbeiten.

LAURAHÜTTE O/S.

SUDENBURGER MASCHINENFABRIK UND EISENGIESSEREI
Aktiengesellschaft zu Magdeburg
Gegründet 1843 · Telegramm-Adresse: Zuckerrohr · Fernsprecher Nr. 1

liefert vollständige bewährte

Eindampfanlagen

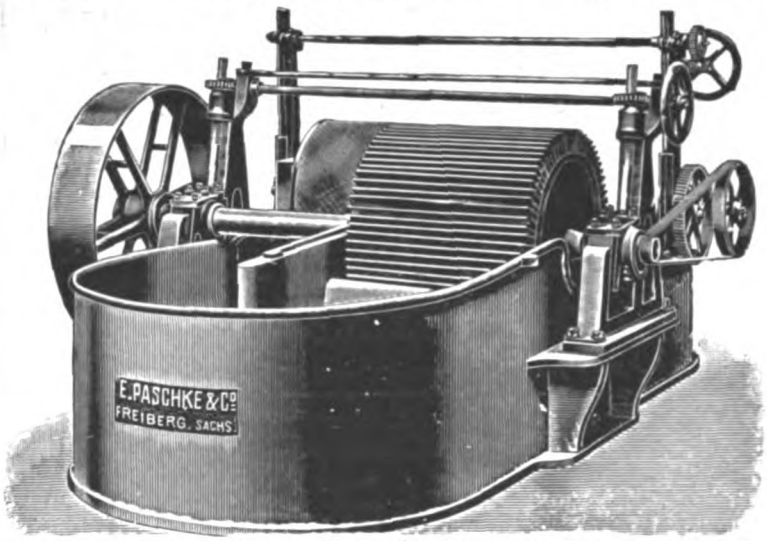
für Sulfatablaugen
mit Schnell- und Fertigverdampfern eigenen Systems
Deutsches Reichs-Patent angemeldet u. Auslands-Patente!

für Sulfitablaugen
nach den Patenten KESTNER-MÜLLER

Mehrere Anlagen für Sulfatablaugen und Sulfitablaugen mit großem Erfolge im Betrieb! / Ausarbeitung von Kostenanschlägen und Ingenieurbesuch bereitwilligst!

Digitized by Google

E. Paschke & Co., Freiberg, Sachsen.



Holländer.

Propeller-Holländer.
Trockencylinder bis 3 m Durchm.
Walzen, fertig und Rohguss.
Cellulose-, Stroh-, Hadern- und Holzkocher, Astausscheider.
Aufzüge, Transporteinrichtungen.
Lufterhitzer zum Trocknen der Papiermaschinensäle.
Stoffpumpen. Wasserpumpen.
Saugkastenpumpen ohne Saugventile.
Laugen- und Säurepumpen aus Ia Phosphorbronce u. Hartblei.
Kesselspeisepumpen für hohen Druck u. heisses Speisewasser.

2286

Gesellschaft für Otto Schmidt's Patent-Herkulessteine G. m. b. H.

5267 empfiehlt ihre anerkannt bewährten Dresden-A.

Patent-Herkulessteine

welchen die höchste Auszeichnung der Internationalen Ausstellung Leipzig 1914: „Der Große Preis" zuerkannt wurde, zur Herstellung von Holzstoff — für alle Betriebsverhältnisse. Betriebssicherheit. Große Stoffproduktion bei bester Qualität. Gleichmäßige Körnung und Härte. Weitgehendste Garantien. Beste Referenzen.

Patentamtl. geschützte „Meteor"-Schärfrollen mit Nadelstahlspitzen, schonen die Schleifsteine.

Liefert auch **Natursteine** zu Originalpreisen

Hansenwerk GOTHA

Wasserturbinen-Anlagen

Wir halten den Betrieb in unseren Bureaus und Werkstätten während des Krieges aufrecht!

Allen Wasserkraftbesitzern, welche nach Beendigung des Krieges an die Ausführung von Wasserkraftanlagen heranzugehen beabsichtigen, stellen wir Ingenieurbesuch und Ausarbeitung von Projekten und Kostenanschlägen unentgeltlich zur Verfügung.

Druckschriften senden wir auf Verlangen kostenlos!

BRIEGLEB, HANSEN & Co.
(HANSENWERK) GOTHA

Druck von Otto Elsner A.-G., Berlin S.

Digitized by Google

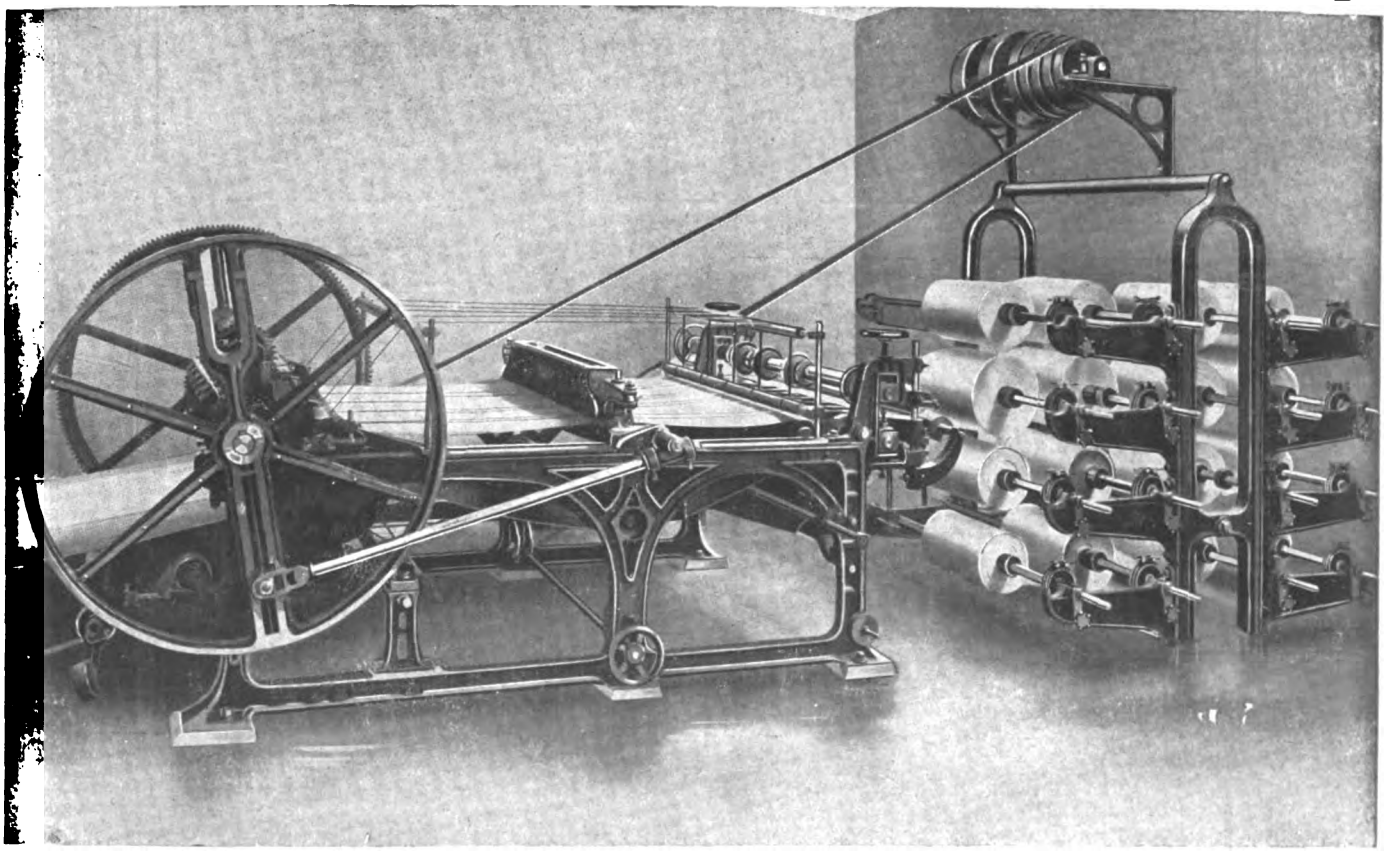
LE FABRICANT DE PAPIER — DER — THE PAPER MAKER

PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 24. Berlin, 11. Juni 1915. XIII. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Querschneidmaschine
mit selbsttätigem Bogenableger, bis zu den grössten Arbeitsbreiten, mit Rollenständer bis :: :: 24 Rollen auf einmal zu schneiden. :: ::

Spezialität: Sämtliche Maschinen für die Papierfabrikation.

Digitized by Google

Sie ist teurer als andere Systeme, aber trotzdem ist in der **Praxis bewiesen,** *daß die im Betrieb leicht regulierbare*

Patent Roberts Libert Schälmaschine

für große Leistungen bei kleinstem Schälverlust und geringstem Arbeitslohn, bei jeder Holzstärke und Länge **am billigsten arbeitet.**

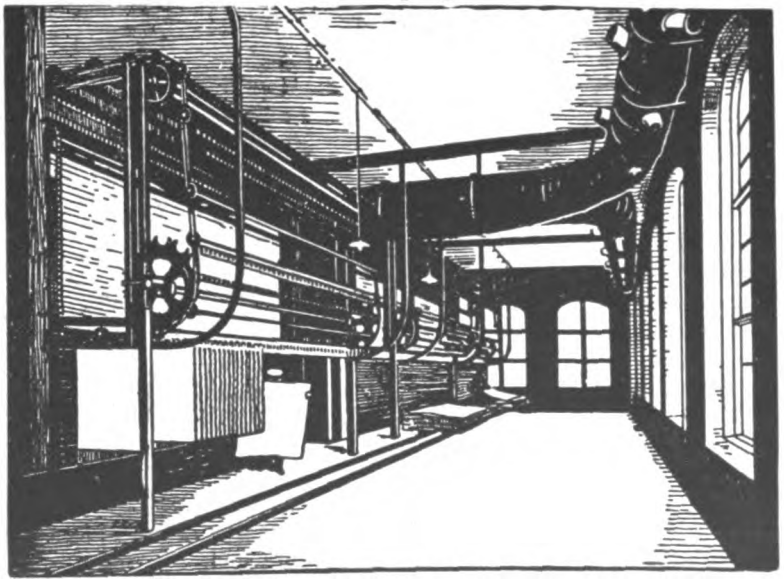
Prospekte und Referenzen durch die Vertretungen

Deutschland und die Schweiz:
EUGEN KUTTER, Techn. Büro,
Hirschberg i. Schl.

Österreich-Ung.: J. Giedeon, Wien IX

Schweden und Norwegen:
Actiebolag Ekström Stockholm
Lorentzen Wettre Christiania

Modernste Pappentrockenanlagen



zur rationellsten Ausnutzung des Abdampfes

von

Auspuff- und Kondensationsmaschinen

liefert

in erstklassigster Ausführung, mit Kühlungs- und Befeuchtungs-Einrichtung

Benno Schilde, G. m. b. H., Hersfeld, H.-N.

(Verlangen Sie Sonderpreisliste)

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. -- Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von **Otto Elsner** Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XIII. Jahrgang **BERLIN, 11. Juni 1915** **Heft 24**

Inhalt:

Seite		
373—376	Etwas über Kraftausgleichkupplungen	
377	Klebstellen	
378—388	Patent-Umschau — Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Verschiedenes	

Sommaire:

Page		
376	Accouplements d'arbres avec compensation de force	
377	L'Assemblage des Rouleaux de papier	
378—388	Revue des brevets -- Marchés — Petites nouvelles	

Contents:

Page		
376	Shaft Coupling with Power Compensation	
377	Glued Joints	
378—388	Review of Patents — Markets — Miscellanea	

Etwas über Kraftausgleichkupplungen.

In vielen industriellen Betrieben ist die Notwendigkeit oder der Wunsch vorhanden, daß mehrere Kraftmaschinen gleichzeitig auf einen Wellenstrang arbeiten sollen. Die Gründe hierfür sind oft verschiedener Art, einmal reicht zur Erzielung der gewünschten Gesamtleistung die eine vorhandene Betriebsmaschine nicht aus und muß zur Vermeidung einer größeren Störung auf den Einbau einer einzigen, entsprechend größeren Maschine aus Betriebsrücksichten verzichtet werden, oder aber, und das ist der häufigere Fall, es wird die Aufstellung einer zweiten auf denselben Wellenstrang arbeitenden Betriebsmaschine erforderlich infolge der Ungleichmäßigkeit in der Kraftlieferung der anderen, wie dies beispielsweise sehr oft bei Wasserkraftanlagen vorkommt, bei welchen im Sommer vielfach die erforderliche Energie nur teilweise vorhanden ist. Im letzteren Falle wird meistens verlangt, daß die Wasserkraft so viel als irgend möglich ausgenutzt wird, auch wenn das Wassergefälle nur gering ist, und daß die zum Betriebe der betreffenden Anlage fehlende Kraft durch eine zweite Kraftquelle, Dampfmaschine, Dieselmotor usw., ergänzt wird.

Der Parallelbetrieb der zwei auf einen Wellenstrang arbeitenden Betriebsmaschinen stellt in solchen Fällen sehr große Anforderungen an die Regulierfähigkeit, und ist ein einwandfreies Arbeiten derselben meistens sehr erschwert, da die zwei zusammenarbeitenden Betriebsmachinen selten den gleichen Ungleichförmigkeitsgrad besitzen, um so mehr als in der Regel auch die Bauart der zwei Maschinen grundsätzlich voneinander abweicht. Im allgemeinen ist es daher immer empfehlenswert, derartige Antriebe so viel als irgend möglich zu vermeiden und dieselben nur dort vorzusehen, wo die Möglichkeit eines günstigeren Ausweges nicht besteht. Ist ein Parallelbetrieb nicht zu umgehen, dann muß der betreffende Antrieb nicht nur sehr sorgfältig berechnet und ausgeführt werden, sondern es darf insbesondere der Abtrieb von den zwei Kraftmaschinen keineswegs auf eine unge-

Anzeigenschluß für die nächste Nummer: Dienstag, den 15. Juni.

Digitized by Google

teilte Welle erfolgen. Der Abtrieb der zwei Maschinen muß vielmehr auf zwei miteinander durch eine Kraftausgleichkuppelung verbundenen Wellen geschehen, damit beim etwaigen Zurückbleiben in der Umlaufszahl der einen Maschine kein Schleppen der langsamer laufenden Maschine durch die andere eintritt.

Von beiden Kraftmaschinen bezeichnet man diejenige, welche zuerst in Betrieb gesetzt wird und welche die hauptsächlichste Kraft abgibt, als Hauptmotor und die zweite Zusatzmaschine als Nebenmotor. Die Wirkungsweise der Ausgleichkuppelungen ist derart, daß sich, sobald der Nebenmotor die volle Umlaufszahl erreicht hat, die Kuppelung selbsttätig zur Kraftabgabe der Zusatzmaschine einschaltet und mit dem Hauptmotor zusammen Kraft auf den gemeinsamen Wellenstrang abgibt. Eilt jedoch der Hauptmotor vor, bzw. verlangsamt sich die Geschwindigkeit des Nebenmotors, so tritt die Ausgleichskuppelung sofort und selbsttätig außer Tätigkeit. Die Kuppelung muß immer am Nebenmotor und so angeordnet sein, daß der innere Teil auf den vom Nebenmotor angetriebenen Wellenteil und das Gehäuse der Kuppelung auf den vom Hauptmotor angetriebenen Wellenteil zu sitzen kommt. Der Nebenmotor kann nur Kraft an den Hauptmotor abgeben, aber niemals solche aufnehmen, er muß aus diesem Grunde stets am Ende des betreffenden Wellenstranges sitzen.

Kraftausgleichkuppelungen müssen stets besonders sorgfältig und ausreichend gelagert sein und empfiehlt es sich, stets an beiden Seiten der Kuppelungen breite Lager mit festen Schalen anzuordnen.

Von den hierfür gebauten Kraftausgleichkuppelungen haben sich die Uhlhornschen Kuppelungen, vor allem aber die Kraftausgleichkuppelungen „Patent Ohnesorge" sehr gut bewährt.

Die Uhlhornsche Ausgleichkuppelung besitzt eine auf dem einen Wellenende fest aufgekeilte Scheibe mit zwei drehbar gelagerten Sperrklinken, die sich vollständig in die ausgesparten Lücken des zweiten Gehäuse-Kuppelungsteils einlegen können, wenn das auf das andere Wellenende gekeilte Gehäuse gegen die Scheibe voreilt. Bleibt dagegen das Gehäuse gegen die Scheibe zurück, so werden die Sperrklinken durch einwirkende Federn hervorgehoben und wird dadurch die Kuppelung geschlossen bzw. in Tätigkeit gesetzt. Für den Fall sich der Wellenstrang nach beiden Seiten des Nebenmotors fortsetzt oder wenn zwei oder mehrere Betriebsmaschinen teils abwechselnd oder gemeinsam auf denselben Wellenstrang treiben, muß der innere Scheibenteil der Uhlhornschen Kuppelung auf einer besonderen und für sich gelagerten Hohlwelle aufgekeilt sein. Treiben zwei Betriebsmaschinen auf einen gemeinsamen Wellenstrang, so ist nur für die dem Nebenmotor gehörige Kuppelung, im anderen Fall für sämtliche Kuppelungen Hohlwege vorzusehen. Wie bereits erwähnt, darf der Nebenmotor erst dann in Betrieb gesetzt werden, wenn der Hauptmotor mit voller Umlaufsgeschwindigkeit arbeitet, da andernfalls die Kuppelung durch die auftretenden Stöße leiden kann.

Der Uhlhornschen Ausgleichkuppelung, als der älteren Konstruktion, haften aber immerhin noch verschiedene Mängel an, insbesondere stört das oft sehr geräuschvolle Arbeiten und die bei starker Inanspruchnahme sich bald zeigende hohe Abnutzung der miteinander arbeitenden Teile. Die Ursache hierfür ist auf die Pendelwirkung der miteinander arbeitenden Kraftmaschinen zurückzuführen. Erfahrungsgemäß arbeiten selbst zwei vollkommen gleichartig gebaute Kraftmaschinen mit gleicher Umlaufsgeschwindigkeit und im Beharrungszustand nie absolut synchron, noch weniger aber die im vorliegenden Fall meistens verschiedenartig gebauten und wirkenden Kraftmaschinen, wie z. B. eine Wasserturbine und eine Dampfmaschine oder Dieselmotor in Verbindung mit Dampfmaschine. Infolgedessen tritt bei der Verwendung von Uhlhornschen Ausgleichkuppelungen oft während einer Umdrehung ein wiederholtes Oeffnen und Schließen der Kuppelungsteile ein, wobei durch das Ein- und Ausschlagen der Klinken eine regelrechte Hammerwirkung mit dem dadurch bedingten Geräusch und Verschleiß auftritt. Eine weitere Folge davon ist dann aber zweifellos die wiederholt beobachtete Uebermüdung des Materials, welches in vielen Fällen bald seine Festigkeit verliert und dann die natürliche Ursache von Brüchen bildet.

Ganz wesentlich günstiger arbeitet als Kraftausgleichkuppelung die Differential-Verbund-Bandkuppelung, Patent „Ohnesorge". Nach Angabe des Fabrikanten bestehen diese Kuppelungen im wesentlichen aus dem Kuppelungsgehäuse, einer Bremsscheibe, einem zweiteiligen Sperrzaum, dem Differential-Hebelsystem, sowie der Schaltvorrichtung. Die Bremsscheibe sitzt auf der Welle der ständig laufenden Hauptmaschine, das Kuppelungsgehäuse auf der Welle der nach Bedarf einzuschaltenden Zusatzmaschine. Um die Bremsscheibe legt sich der mit Bronzebelag gefütterte Sperrzaum, zu dessen Betätigung im Innern des Gehäuses zwangsläufig aneinander geschlossene Differentialhebel angebracht sind. Diese Differentialhebelsysteme bewirken durch ihre eigenartige Konstruktion den Selbstschluß der Kuppelung. Die an der Außenseite des Ge-

Digitized by Google

häuses sichtbare und durch die Wand desselben hindurchgeführte Schaltvorrichtung dient zum Anheben und Abheben des Sperrzaumes bzw. Schließen und Oeffnen der Kuppelung. Während der Arbeitslieferung durch die Hauptmaschine allein läuft die auf ihrer Welle sitzende Bremsscheibe völlig frei, da durch die Schaltvorrichtung der Sperrzaum gleichmäßig abgehoben ist. Soll bei Mehrbedarf an Kraft die Zusatzmaschine eingeschaltet werden, so ist mit dem Anlassen derselben oder kurze Zeit nachher der Sperrzaum an den Umfang der Bremsscheibe anzulegen, was entweder durch Handschaltung oder durch einen maschinellen Ausrücker (letzteres während des Laufes der Zusatzmaschine) erfolgen kann. Diese Schaltung des Bremszaums auf Eingriff muß aber stets vor Erreichung der vollen Umlaufszahl der Nebenmaschinenwelle erfolgen, so daß das auf der Welle der Zusatzmaschine angebrachte Kuppelungsgehäuse der Bremsscheibe unter leichtem Schleifen des Bremszaumes nacheilt. Die Relativgeschwindigkeit der beiden Wellen nähert sich nun immer mehr der Null, während sich der Sperrzaum in die dem Eingriff entsprechende Lage einstellt. Sobald die Zusatzmaschine die Geschwindigkeit der Hauptmaschine erreicht hat, erfolgt die selbsttätige Kuppelung der beiden Maschinen durch die von den Differentialhebelsystemen hervorgerufene Anspannung des bereits in der richtigen Lage befindlichen Sperrzaums.

Der Zusatzmaschine ist dabei nicht der geringste Weg zur Erlangung einer positiven Massenbeschleunigung geboten, daher wird jeder Stoß bei Arbeitsabgabe der Zusatzmaschine vermieden. Beim Nacheilen des Zusatzmotors gegenüber der Hauptmaschine wird der Sperrzaum entspannt, bei Erreichung gleicher Geschwindigkeiten wieder angespannt. Dieses fortlaufend selbsttätige und geräuschlose Spiel der Kuppelung gestattet den Kraftmaschinen gegenseitige Pendelungen und wahrt dadurch die Eigenart jeder Einzelmaschine, so daß der Wirkungsgrad der Gesamtlage erhöht wird. Nach dem Abstellen der Zusatzmaschine ist der Sperrzaum von der Bremsscheibe abzuspreizen. Soll beispielsweise ein Dieselmotor von 100 PS mit anderen Kraftmaschinen zusammen auf einen Wellenstrang arbeiten und beträgt seine nach außen abgegebene Arbeitsleistung La = 100 PS, entsprechend der Differenz der von der Verbrennung geleisteten Gesamtarbeit Lv = 150 PS und des inneren Arbeitsbedarfes für die Kompression Lc = 50 PS, so sind für die Zwangsschaltung des Motors mit anderen Maschinen bzw. für die kraftschlüssige Schaltung mit der Kraftausgleichskuppelung folgende Vorgänge gegenüberzustellen:

Erster Fall:
Zwangsschaltung des Motors mit anderen Maschinen.

Mit Verbrennung im Motor wird die Gesamtarbeit Lv unter dem Wirkungsgrad der Kraftübertragung η an den Gesamtantrieb weitergegeben. Der innere Arbeitsbedarf Lc bei Verdichtung muß aber immer von dort mit einem Arbeitsaufwand $\frac{Lc}{\eta}$ zurückgeliefert werden. Die Gesamtarbeit des Motors in der Zwangsschaltung ist mithin:

$$Lv \cdot \eta - \frac{Lc}{\eta} = La \quad \eta - Lc \cdot \frac{1 - \eta^2}{\eta}.$$

Mit $\eta = 0{,}90$ ergibt sich hier der Arbeitsverlust zu ungefähr 10 PS = 10 % der Gesamtleistung.

Zweiter Fall:
Kraftschlüssige Schaltung mit der Kraftausgleichkuppelung „Ohnesorge".

Mit der Verbrennung im Motor wird eine Arbeit Lv—Lc weiter geleitet. Denn wie beim Alleinarbeiten des Motors muß erst die Beschleunigungsarbeit in dem vorher zur Deckung des inneren Arbeitsbedarfes verzögerten Schwungrad aufgespeichert werden. Der innere Arbeitsbedarf zur Kompression wird daher ohne Inanspruchnahme der Kraftübertragung, also ohne Wirkungsgrad η, wieder aus dem Schwungrad bezogen. Somit bleibt die nach außen abgegebene Gesamtarbeit La . η, d. h. durch die Kraftausgleichkuppelung werden im Parallelbetrieb die sonst verloren gehenden 10 PS gespart.

Die Kuppelung entlastet den Gesamtantrieb von der jeweilig zurückbleibenden Maschine und reguliert die ganze Anlage selbsttätig und sehr feinfühlig, um so mehr der Bremszaum sich ständig in der Eingriffslage befindet. Ein weiterer Vorteil ist der verhältnismäßig kleine Durchmesser der Kuppelung, welcher es ermöglicht, dieselbe auch an engen, schwer zugänglichen Stellen einzubauen.

Zum Schluß sei noch darauf hingewiesen, daß Kraftausgleichkuppelungen niemals etwa durch die allgemein bekannten Reibungskuppelungen ersetzt werden können. Diese von verschiedenen Fabriken meistens in mustergültiger Weise hergestellten Kuppelungen dienen lediglich zum Ein- und Ausrücken von Wellensträngen, Maschinen usw., und entsprechen unter dieser Voraussetzung auch zumeist den an sie gestellten Anforderungen bzw. Erwartungen. Derartige Reibungskuppelungen können aber anderseits als Kraftausgleichkuppelung nicht in Betracht kommen, da ihnen die erforderlichen selbsttätig arbeitenden Ein- und Ausschaltmechanismen fehlen. Der Einbau von Kraftausgleichkuppelungen verlangt ein genaues Stu-

Digitized by Google

dium der jeweils vorliegenden örtlichen Verhältnisse sowie die genaue Kenntnis der Regulierfähigkeit der zusammenarbeitenden Kraftmaschinen. Es ist daher bei der Projektierung derartiger immer als abnormal zu betrachtenden Antriebe in hohem Maße empfehlenswert, die Lieferanten solcher Spezialkuppelungen mit hinzuzuziehen und die Erfahrungen derselben mit zu berücksichtigen.

WR.

Accouplements d'arbres avec compensation de force.

Bien des fois, la nécessité se présente de faire commander un arbre par deux moteurs, lesquels sont ordinairement de nature tout différente; tels par exemple, une machine à vapeur et une turbine hydraulique. Presque toujours, l'une de ces machines est plus forte que l'autre. On désigne comme moteur principal le plus fort des deux et comme moteur secondaire le plus faible. Jamais, les deux moteurs ne doivent commander un arbre, d'une seule pièce; il faut au contraire, que ce dernier soit divisé en deux parties, raccordées au moyen d'un accouplement compensateur des forces. Ne pas confondre ce genre d'accouplement avec ceux, bien connus, à friction, servant à l'embrayage et au désembrayage de différentes machines et d'arbres de transmission d'une seule pièce. Parmi les accouplements reconnus comme propres à la compensation des forces, nous mentionnons celui de „Uhlhorn" et l'accouplement breveté „Ohnesorge" consistant en un disque monté à l'extrémité de la partie d'arbre commandée par le moteur principal, et d'une boite qui se trouve à l'extrémité de la partie d'arbre commande par le moteur secondaire, Lorsque le moteur principal marche seul, le disque tourne librement. Si le moteur secondaire doit fonctionner en même temps, il faut établir une jonction entre le disque et la boite; ce qu'on fait après le démarrage du moteur, à l'aide d'un couplage à main ou d'un dispositif mécanique débrayable pendant la marche. Dès que le moteur secondaire atteint le nombre normal de tours, l'accouplement par lequel l'énergie est transmise à l'arbre, s'embraye automatiquement.

Si au contraire, le moteur principal est en avance, ou si le moteur secondaire, est en retard, l'accouplement se débraye automatiquement. On empêche ainsi le moteur secondaire d'être à la remorque du moteur principal et par conséquent, ce dernier, à céder sa force au moteur secondaire. Quant à celui-ci, il pourra toujours seconder le moteur principal.

En employant un accouplement de ce genre, avec compensation de force, on pare à l'irrégularité des deux machines motrices, tout en économisant l'énergie.

Shaft Coupling with Power Compensation.

It is often unavoidable that one shaft has to be driven by two driving engines. Mostly these driving engines are even of different types, for example a hydraulic turbine and a steam-engine. Almost always, however, these engines are of different capacities. The stronger of the two is called the main engine, the weaker the auxiliary engine. Both engines should never drive on one continuous shaft; the shaft should, on the contrary, be divided between the two driving points and the two sections of shaft should then be connected by a compensating coupling. These compensating couplings should not be confounded with the ordinary friction clutches, which are merely intended for engaging and disengaging individual machines or whole line shafts. Of the various types of compensating couplings those by "Uhlhorn" and the patent "Ohnesorge" coupling have proved succesful. Such couplings consist of a disc which is fitted to the end of the shaft driven by main engine, and of a casing, fitted to the end of the shaft driven by the auxiliary engine. When the main engine alone is running, the disc will run idle. When, however, the auxiliary engine is intended to join in the drive the casing and disc are coupled together by means of a hand switch or a mechanical drive which may be operated while the engines are running. As soon as the auxiliary engine has reached the full speed, the coupling for transmitting the power to the shaft of the main engine will be automatically engaged. When the main engine leads, or the auxiliary engine lags behind, the coupling will be again automatically disengaged. By such means it is obtained that the weaker auxiliary engine will never be dragged by the more powerful main engine, so that the main engine can never transmit any power to the auxiliary engine. On the contrary, however, the auxiliary engine can always contribute towards the output of the main engine.

By employing such a compensating coupling the difference between the two driving engines is rendered ineffective and power is saved.

Digitized by Google

Klebstellen.

Für den Rotationsdruck-Erzeuger sowohl als auch den -Verbraucher bilden die leidigen Klebestellen nicht nur eine Quelle des Aergers und Verdrusses, sondern auch des Verlustes durch Ausschuß.

Der Fabrikant wünscht, daß beim Anbringen einer Klebestelle möglichst wenig Zeit verloren geht und daß trotzdem die Stelle gut hält. Mit den jetzigen Klebemitteln war es nicht möglich, beide Wünsche gleichzeitig zu erfüllen. Entweder war die Stelle gut, dann hatte man trotz aller Eile wenigstens 10 Minuten damit vergeudet, denn der Leim braucht so lange zum Trocknen. Oder aber sie war schlecht, wenn es schneller ging. Die Stelle war eben noch nicht genügend trocken und platzte wieder weg. Es hieß also eine neue machen, und viel kostbare Zeit ging verloren. Soviel nur in der Fabrik. Die Rollen lagern beim Verbraucher oft etwas feucht und die Folge davon ist das Nachlassen der Klebkraft des Leimes, die Folge davon wieder Platzen der Klebestellen beim Verdrucken und am Ende Reklamation beim Hersteller, Abzüge und wie die schönen Dinge alle heißen. Die Fabrikanten werden es daher wohl begrüßen, wenn ich ein Klebemittel fand, das diese Schwächen in keiner Weise besitzt. Ich suchte natürlich etwas ganz anderes und fand dies.

Man nehme eine heiße, ammoniakalische (es kann auch Salmiakgeist sein), nicht zu dicke Lösung des Kaseins (man setzt sich diese am besten selbst zusammen, und niemals zu viel auf einmal, weil die Lösung leicht starr und dadurch schlecht verwendbar wird) und bestreiche damit sehr dünn die Klebestelle und läßt dies trocknen, was im Augenblick geschieht. Das Ende der anderen aufzuklebenden Bahn bestreicht man mit Kalkmilch und preßt diese nasse Kalkstelle unter Gegenwart von Hitze fest auf die trockene Kaseinstelle. Zur Erzeugung des heißen Druckes bedient man sich am besten eines langen, schmalen Bügeleisens. Von großem Vorteil ist es, wenn der heiße Druck möglichst überall gleichzeitig erfolgt. Zwischen dem Kaseinkleister und der Kalkmilch hat folgende Umwandlung stattgefunden. Es hat sich wasserunlösliches Kalzium-Kaseat gebildet, und Ammoniak ist frei geworden. Es ist ausgeschlossen, daß Feuchtigkeit und Temperatur irgendwelchen Einfluß auf diese Klebestellen haben. Die Stelle hält außerdem absolut fest und es ist nicht die Hälfte der sonst dazu verwandten Zeit erforderlich.

Kehr.

L'Assemblage des Rouleaux de papier.

L'assemblage des rouleaux de papier d'impression pour les presses rotatives, doit se faire vite et de façon durable. Rarement cependant, les colles recommandées à cet usage, ne répondent à ces deux conditions. Voici la description d'un procédé, qui demande peu de temps:

On prépare une solution ammoniacale de caséine. Le liquide obtenu se figeant facilement, et n'étant plus bien propre alors au travail, on n'en préparera que de faibles quantités, à la fois. On enduit ensuite d'une mince couche de cette solution, l'une des extrémités de la bande de papier et on laisse sécher, ce qui a lieu rapidement. L'autre extrémité doit être enduite de lait de chaux et placée sur la partie enduite de caséine. Cela fait, on repasse au moyen d'un fer à repasser, l'endroit collé, jusqu'à ce qu'il soit sec.

Il se produira à cet endroit une combinaison chimique, insoluble dans l'eau, de calcium et caséine. Les collages exécutés d'après cette méthode, ne se défont pas, alors même que les rouleaux se trouveraient dans un magasin humide.

Glued Joints.

Glued joints in papers for rotary printing presses must be made quickly and durable. However, the known glues very rarely meet these two requirements. A quickly performed method is the following:

Prepare an ammonical solution of caseine, but in small quantities only, as the liquid will readily congeal and is then no more easily applied. Coat with this solution the one end of the paper web thinly and let it dry. This will be very soon the case. Then coat the other end of the paper web with milk of lime, lay it on the part coated with caseine and pass a sad iron as long and hot as possible over the joint until fully dry

At the joint a compound of calcium and caseine, insoluble in water will be formed. The joints thus made will not separate, even when the rolls are stored in damp localities.

Digitized by Google

· PATENT= UMSCHAU ·

Drehknotenfänger für Papier-, Pappen- und ähnliche Maschinen mit in Hängebändern oder -riemen gelagerter Siebtrommel.

D. R. P. Nr. 283 291, Klasse 55 d, Gruppe 5.
Ernst Westermann in Hemr i. Westf.

Patentiert i. Deutschen Reiche v. 8. Februar 1914 ab.

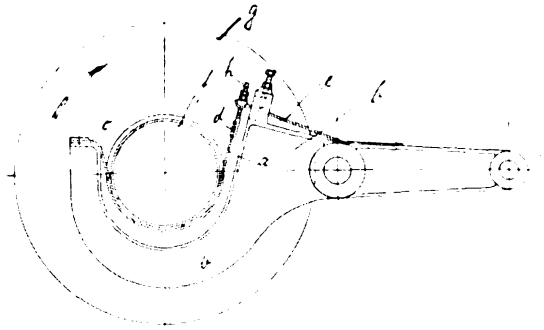
Patent-Ansprüche:

1. Drehknotenfänger für Papier-, Pappen- und ähnliche Maschinen mit in Hängebändern oder -riemen gelagerter Siebtrommel, dadurch gekennzeichnet, daß das eine Ende (d) der Hängebänder oder -riemen (a) unter Zwischenschaltung von Federn (e) an den Schüttelhebeln (b) befestigt ist.

2. Drehknotenfänger nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Hub der Federn (e) mit Hilfe von Stellschrauben (h) oder gleichwertigen Mitteln einstellbar ist.

Bei Drehknotenfängern mit in Hängebändern oder -riemen gelagerter Siebtrommel erfolgt die Schüttelung und Drehung der Trommel entweder durch einseitiges mechanisches Heben und Senken der Hängeriemen, oder durch endlose Bänder, welche über oberhalb der Trommel angeordnete Exzenter laufen. Bei beiden Anordnungen ist die Trommeldrehung von der Schüttelung abhängig; eines kann vom anderen nicht unabhängig geregelt werden.

Bei dem neuen Drehknotenfänger ist die Siebtrommel in bekannter Weise auch in Hängebändern oder -riemen *a* gelagert. Diese Bänder *a* sind mit einem Ende *c* an den Schüttelhebeln *b* fest angebracht. An ihrem anderen Ende *d* sind die Bänder *a* gemäß der Erfindung unter Zwischenschaltung von Federn *e* mit dem Schüttelhebel *b* verbunden. Die Federn *e* sind so angeordnet, daß die Siebtrommel *g* durch ihr Gewicht die Federn *e* herunterzieht, wodurch sie sich auf die Hebel *b* auflegen. Erfolgt nun die Schüttelung und



sind die Hebel *b* in ihrer höchsten Stellung angekommen, so werden bei ihrem Niedergang die Hängeriemen *a* für einen Augenblick entlastet, und die Federn *e* gehen hoch; dadurch werden die Riemen *a* ebenfalls mit hochgezogen und machen eine schleifende Bewegung über die Trommelhälse *f*. Fällt die Trommel *g* nun durch ihr Gewicht wieder auf die Riemen *a*, so rollt die Trommel *g* um soviel ab, als die Riemen *a* durch die Federn *e* nachgeben können. Die Trommel *g* macht also automatisch eine drehende Bewegung. Dieser Vorgang wiederholt sich, so oft Schüttelungen erfolgen. Dadurch, daß der Hub der Federn *e* durch Schrauben *h* oder sonstige Vorrichtungen einstellbar ist, läßt sich die Drehung der Siebtrommel *g* unabhängig von ihrer Schüttelung regeln.

Die Anordnung der federnden Hängeriemen hat auch den Vorteil, daß ein sanftes Aufsetzen der Siebtrommel auf die Riemen erfolgt, wodurch dieselben dem Verschleiß nicht in dem Maße unterworfen sind, wie bei der starren Anordnung der Riemen, wie sie auch einen günstigen Einfluß auf die Haltbarkeit der Siebtrommel selbst ausübt.

Die Zeichnung veranschaulicht die Anordnung der federnden Hängeriemen *a*. Die Federn *e* sind hier nach der Antriebsseite zu an den Hebeln *b* befestigt, so daß die Drehung der Trommel *g* in Uhrzeigerrichtung erfolgt. Soll sich die Trommel *g* entgegengesetzt drehen, dann bildet man die Schüttelhebel so aus, daß die Federn *e* entgegengesetzt der Antriebsseite befestigt werden können. Die Drehrichtung der Trommel *g* ist also unabhängig von der Antriebsseite.

Vorrichtung zur selbsttätigen Regelung der Filz- oder Sieblage bei Papiermaschinen unter Benutzung von kegelförmigen Auflaufrollen.

D. R. P. Nr. 283 340, Klasse 55 d, Gruppe 11.

Sächsische Filztuchfabrik zu Rodewisch, F. L. Wolff & Söhne in Rodewisch i. Vogtl.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 30. Juli 1913 ab.

Patent-Anspruch:

Vorrichtung zur selbsttätigen Regelung der Filz- oder Sieblage bei Papiermaschinen unter Benutzung von kegelförmigen Auflaufrollen, welche zwangläufig eine Leitwalze einstellen, dadurch gekennzeichnet, daß zwischen die Auflaufrollen (7) und die Leitwalze (1) je ein Reibradgetriebe (9, 10) eingeschaltet ist, von welchen bei zu großer Geschwindigkeit des Filzlaufes das angetriebene Reibrad (10) in seiner Geschwindigkeit verzögert werden kann, um dadurch die Verstellung der Leitwalze (1) zu verlangsamen.

Die Erfindung bezieht sich auf solche Vorrichtungen zur selbsttätigen Regelung der Filz- oder Sieblage bei Papiermaschinen unter Benutzung von hinter einer Leitwalze angeordneten kegelförmigen Auflaufrollen, welche den Zweck haben, als Antriebsmittel zur Verstellung der Leitwalze zu dienen, sobald der Filz oder das Sieb sich einseitig auf einer Auflaufrolle verlaufen hat. Bei diesen bekannten Vorrichtungen sind die Auflaufrollen mit der Leitwalze durch je ein Seil verbunden, so daß bei Beginn der Drehung der Auflaufrolle sofort auch die Leitwalze verschoben wird. Die Regelung der Lage erfolgt indessen hier zu plötzlich, so daß der Filz niemals in seine normale Lage zurückkehrt, sondern von einer Seite zur anderen hin und her geschoben wird. Die Papierbahn wird infolgedessen auch in ihrem Lauf gestört, so daß der Abschnitt ab-

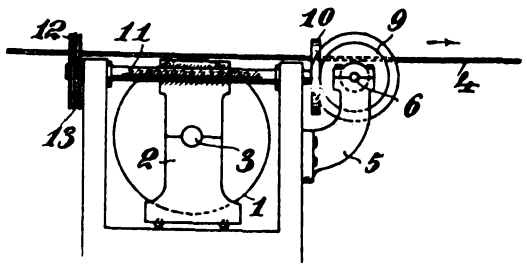
Digitized by Google

wechselnd auf der einen Seite zu breit und auf der anderen zu schmal wird.

Gemäß der Erfindung wird dieser Uebelstand durch die Anordnung eines Reibscheibengetriebes vermieden.

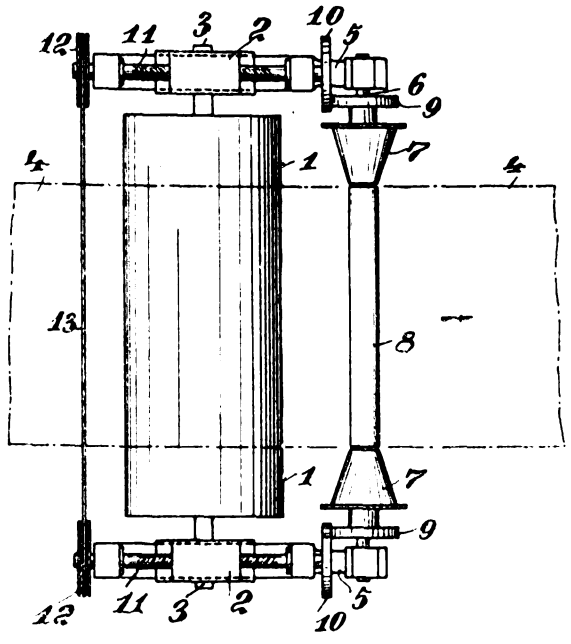
Eine Ausführungsform der Erfindung ist in Fig. 1 der Zeichnung in einer Seitenansicht und in Fig. 2 in einem Grundriß dargestellt.

Fig. 1.



Die Zapfen 3 der Leitwalze 1 liegen in Lagern 2, die auf Rollen verschiebbar sind. Hinter der Leitwalze liegt in zwei Ausiegerarmen 5 eine Tragwalze 8, auf deren Zapfen 6 je eine kegelförmige Auflaufrolle 7 sitzt. Jede Auflaufrolle ist mit einer Reibscheibe 9 verbunden, die mit einer zweiten Reibscheibe 10 im Eingriff steht, welche fest auf der Achse der die Lager 2 verstellenden Spindel 11 sitzt. Auf jeder Spindel 11 sitzt außerdem eine Seilscheibe 12. Die Seilscheiben sind miteinander durch ein Seil 13 zwangläufig verbunden.

Fig. 2.



Die Wirkungsweise ist folgende:

Sobald der Filz 4 seine richtige Lage verläßt und beispielsweise nach links abweicht, kommt er mit der linken kegelförmigen Rolle in Berührung, die durch ihn in Umdrehung versetzt wird und durch Vermittelung des Reibradgetriebes 9, 10 die Leitwalze verstellt. Diese Verstellung an sich ist bekannt. Neu ist indessen die Anordnung des Reibradgetriebes, welches eine Verzögerung des Antriebes der die Lagerböcke 2 der Leitwalze 1 verstellenden Spindel 11 gestattet, indem das Reibscheibengetriebe mehr oder weniger gespannt werden kann. Diese Absicht kann dadurch erreicht werden, daß die getriebene Reibscheibe 10 mehr oder weniger fest gegen die antreibende Reibscheibe 9 gedrückt wird. Ist dieser Druck nur gering, dann kann die Scheibe 9 an der Scheibe 10 rutschen, so daß der Filz sich nicht so schnell verlaufen kann und lange Zeit in seiner richtigen Lage bleibt. Die Antriebsgeschwindigkeit kann auch durch Verschieben der antreibenden Reibscheibe geändert werden.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt

54 b. P. 31 799. Maschine zur Herstellung und zum automatischen Verkauf von hygienischen Trinkbechern aus zusammenfaltbaren Papierstreifen. James Powers, New York City, V. St. A.; Vertr.: Dr. S. Hamburger, Pat.-Anw., Berlin SW 61. 4. 11. 13.

55 c. D. 31 009. Vorrichtung zum Zuführen zerkleinerten Holzes in den Mahlgang für die Herstellung von Holzstoff. William Denso, Forst i. L. 9. 6. 14.

55 d. F. 37 621. Schleudersortierer für die Papier- und Zellstoffabrikation. Harry Norman Fearnley u. Burnard Geen, London; Vertr.: Pat.-Anwälte Dipl.-Ing. Rudolf Specht, Hamburg, und Albert Nenninger, Berlin SW 61. 11. 11. 13. Großbritannien 11. 11. 12.

55 e. J. 17 259. Vorrichtung zum Geraderichten von gerollten Papier- oder Pappbahnen bei ihrem Abrollen. Fa. Ferd. Emil Jagenberg, Düsseldorf. 13. 3. 15.

2. Versagungen.

Auf die nachstehend bezeichnete, im Reichsanzeiger an dem angegebenen Tage bekanntgemachte Anmeldung ist ein Patent versagt. Die Wirkungen des einstweiligen Schutzes gelten als nicht eingetreten.

55 d. 285 546. Einrichtung zur Regelung der Stoff- und Wasserzufuhr an Lang- oder Rundsiebmaschinen für Papier, Karton, Pappe, Zellulose, Holzstoff u. dgl. Fa. J. M. Voith, Heidenheim an der Brenz. 13. 6. 14. V. 12 067.

3. Nichtigkeitserklärung.

Das dem Hermann Schoening in Berlin, Uferstraße 5, s. Zt. erteilte, infolge der am 6. 11. 14 eingegangenen Verzichtserklärung vom 2. 4. 14 in der Patentrolle gelöschte Patent 226 910, Klasse 54 d, betreffend Walzenanleimmaschine, ist durch rechtskräftige Entscheidung des Kaiserlichen Patentamts vom 4. 3. 15 für nichtig erklärt.

4. Löschungen.

Infolge Nichtzahlung der Gebühren.

54 a: 240 632. **54 d:** 150 549. **54 g:** 253 390, 257 852. **55 c:** 255 004. **55 d:** 144 553, 262 034. **55 e** 227 066. **55 f:** 268 243, 283 371.

Digitized by Google

Gebrauchsmuster.

Eintragung.

55 d. 630 216. Absaugkasten zum Trocknen von Trockenfilzen an Papiermaschinen. Arno Landmann, Lauter i. Sa. 29. 4. 15. L. 36 618.

Technische Auskünfte.

Technische Auskünfte.

Zusammenkleben von Papier mit Gaze.

Frage Nr. 899. Ist es möglich, auf einer gewöhnlichen Rollen-Klebemaschine Papier mit Gaze zusammenzukleben und welche Vorsichtsmaßregeln sind dabei erforderlich, damit sich das Gewebe ohne Falten mit dem Papier vereinigt?

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Kriegsausschuß für das Deutsche Papierfach.

Niederschrift über die 23. Sitzung am 8. Mai 1915, nachmittags 4 Uhr, im Papierhaus, Dessauer Str. 2.

Tagesordnung: 1. Eingänge; 2. Speditionsschwierigkeiten in Berlin; 3. Postfragen; 4. Ausfuhrfragen; 5. Lieferungs- und Abnahmeverpflichtungen aus Abschlüssen; 6. Beschlagnahme von Metallen; 7. das geplante Zigarettenmonopol; 8. Verschiedenes.

Anwesende: Carl Rudolf Bergmann, H. Braunwarth, Dr. M. Cohn, Georg Elsner, Dr. Feibelsohn, Siegmund Ferenczi, Dr. Hagelberg, Eugen Hager, Dr. Hankwitz, Emil Jacobsohn, Direktor Hans Kraemer, Max Krause, Georg Krügel, Direktor Reuther, Kommerzienrat F. Steinbock, H. Süskind, E. Wegener, Oscar Wolff.

Mit Entschuldigung fehlten: Paul Ashelm, Fritz Berliner, E. Buchholtz, Rudolf Ditges, Ludwig Frank, Kommerzienrat Dr. Gottstein, Geheimrat Carl Hofmann, A. Kallmann, Dr. Kubatz, Dr. Lejeune-Jung, E. Lüderitz, Direktor Müller, Paul Theodor Richter, Ernst Schneider.

1. Eingänge.

Der Vorsitzende, Herr Carl Rudolf Bergmann, eröffnet die Sitzung mit einer Begrüßung der erschienenen Herren und gibt sodann Kenntnis von folgenden Eingängen:

a) Der Verband Deutscher Steindruckereibesitzer in Leipzig hat den Wunsch ausgesprochen, in dem in der 21. Sitzung gebildeten Ausschuß für Feststellung und Ersatz von Kriegsschäden vertreten zu sein und hat darum gebeten, sein Vorstandsmitglied, Herrn Paul Loewenheim, in diesen Ausschuß zu wählen. Dem Antrag wird Folge geleistet.

b) Der Kriegsausschuß der deutschen Industrie hat mitgeteilt, daß der Reichskanzler durch Bekanntmachung vom 20. April zugunsten der Personen, die in Oesterreich-Ungarn ihren Wohnsitz haben, sowie der juristischen Personen, die dort ihren Sitz haben, eine allgemeine Ausnahme von der Bundesratsverordnung vom 7. August 1914 (Verbot der gerichtlichen Geltendmachung von vermögensrechtlichen Ansprüchen der Ausländer) zugelassen hat. Durch diese vom Kriegsausschuß für das deutsche Papierfach wiederholt geforderte Ausnahmebestimmung ist endlich die Einklagung deutscher Forderungen in Oesterreich sichergestellt.

c) Der Minister der öffentlichen Arbeiten hat unterm 30. März auf die Eingabe des Kriegsausschusses vom 16. März betr. Vergebung von Lieferungen an den Zwischenhandel geantwortet:

„Der Staatseisenbahnverwaltung liegt es fern, grundsätzlich den Zwischenhandel bei Lieferungen ausscheiden zu wollen.

Im vorliegenden Falle handelt es sich aber um Maßnahmen, die seinerzeit zum Schutze von notleidenden Handwerkern und kleinen Industriellen getroffen worden sind. Der Zwischenhandel kann sich dadurch um so weniger beschwert fühlen, als er auch früher an diesen Lieferungen im allgemeinen nicht beteiligt war."

d) Das Ministerium des Innern hat auf die Eingabe vom 1. März betr. Gefängnisarbeit unterm 29. März folgenden Bescheid erteilt:

„In den mir unterstellten Strafanstalten und Gefängnissen werden nur Formulare für den gesamten Anstaltsbedarf hergestellt und Druckaufträge anderer Behörden ausgeführt, insbesondere ein großer Teil der Standesamtsregister gedruckt und eingebunden. Diese Arbeiten, welche für Reichs- und Staatsbehörden erfolgen, können nicht aufgegeben werden, da für dieselben in den allein in Betracht kommenden fünf Anstalten besondere kostspielige Betriebseinrichtungen (Druckmaschinen usw.) angeschafft, ferner hierfür besonders vorgebildete Angestellte angenommen sowie in großer Menge Arbeitsmaterialien angeschafft worden sind. Für Privatpersonen werden in den mir unterstellten Anstalten Aufträge nur in seltenen Fällen angenommen. Um aber auch für diese wenigen Fälle jede Konkurrenz der Gefängnisarbeit auszuschließen, habe ich Anweisung ergehen lassen, daß während der Dauer des Krieges Aufträge von Privatpersonen von den Strafanstalten nicht anzunehmen sind."

e) Auf die Eingabe betr. Gefängnisarbeit an das Justizministerium ist unterm 22. März folgendes erwidert worden:

„Die Justizverwaltung steht der Veröffentlichung der in bezug genommenen Artikel in den Nummern 213 und 5 der „Norddeutschen Allgemeinen Zeitung" vom 6. September 1914 und 5. Januar 1915 fern. Die in der Veröffentlichung vom 5. Januar enthaltenen Mitteilungen beziehen sich anscheinend auf eine mit meiner Zustimmung von dem Herrn Minister der öffentlichen Arbeiten erlassene Verfügung. Ich kann um so weniger Anlaß finden, eine Aenderung dieser Verfügung anzuregen, als durch sie für die Gefängnisverwaltungen Gelegenheit zu Arbeiten für Staatszwecke gesichert werden soll, um den Wettbewerb der Gefängnisarbeit gegenüber der freien Arbeit gemäß den von der Staatsregierung wiederholt ausge-

Digitized by Google

sprochenen Grundsätzen nach Möglichkeit auszuschalten.

Die Absicht, in dem Strafgefängnis in Plötzensee Farbbänder herstellen zu lassen, ist bis auf weiteres aufgegeben."

f) Eine Papierfabrik schreibt:

„Auf Veranlassung eines griechischen Kunden in Saloniki und eines solchen in Athen haben wir eine Ladung Papier nach Venedig verladen. Von dort aus sollte sie mittels Dampfer nach Saloniki bzw. Piräus weiter gehen. Dies stößt aber wegen des Verhaltens der Franzosen und Engländer gegen die italienischen Schiffe auf Schwierigkeiten. Einstweilen mußte die Sendung in Venedig eingelagert werden, wodurch natürlich große Kosten entstehen. Wir erlauben uns die Anfrage, ob dem Kriegsausschuß Mittel und Wege bekannt sind, durch die wir uns aus der entsprechenden Verlegenheit helfen könnten. Aus den früheren Verhandlungen ist uns erinnerlich, daß Vertrauensleute im neutralen Auslande zur Verfügung stehen, die helfend eingreifen können."

Es wird beschlossen, der Papierfabrik mitzuteilen, daß der Handelsvertragsverein in Berlin Vertrauensleute nachweist, welche in dergleichen Schwierigkeiten helfend einzugreifen bereit sind.

g) Herr Arnold Weber hat in einem ausführlichen Bericht die Eindrücke seiner letzten Reise nach Holland geschlidert. Es wird beschlossen, den Bericht zu vervielfältigen und den Mitgliedern des Kriegsausschusses zuzustellen.

2. Speditionsschwierigkeiten in Berlin.

Herr Krause teilt mit, daß er eine Besprechung der Speditionsschwierigkeiten in Berlin mit einem Schreiben vom 12. April angeregt habe; inzwischen seien für seine Firma diese Schwierigkeiten zum Teil behoben; es bestände aber noch genug Anlaß zu Klagen. Die Eisenbahn habe die Standgelder beträchtlich erhöht, und die Spediteure, die infolge von Mangel an Pferden und Kutschern nicht in der Lage waren, rechtzeitig abzuladen und doch auch nicht die erhöhten Standgelder zahlen wollten, hätten die auswärtigen Papierfabriken ersucht, ihnen vorläufig keine Waggons mehr zugehen zu lassen oder die bis zur Abholung entstehenden Standgelder zu übernehmen. Dadurch seien natürlich alle geschäftlichen Verfügungen der Abnehmer der Papierfabrikanten über den Haufen geworfen worden. Es wurde von den Spediteuren damals angeregt, ein Gesuch an das Garde-Korps um Ueberlassung von Pferden für die Spediteure zu richten.

In der Aussprache, an der sich die Herren Wegener, Kraemer, Kommerzienrat Steinbock, Krause, Elsner und Bergmann beteiligen, wird zunächst darauf hingewiesen, daß die Eisenbahnverwaltung an diesem Zustand nicht schuldig sei. Die erhöhten Standgelder hätten lediglich den Zweck, einen Zwang zum schleunigen Abladen auszuüben. Ein anderes Mittel, um die Waggons schnell wieder frei zu bekommen, gäbe es zurzeit gar nicht. Die Errichtung von Hilfschuppen, an die man zunächst denken könnte, komme nicht mehr in Betracht, da schon jedes verfügbare Plätzchen für diesen Zweck ausgenützt worden sei. Mit den Maßnahmen der Eisenbahnverwaltung müsse man sich deshalb ohne weiteres abfinden, da man sonst Gefahr laufe, daß die Abnahme von Privatgütern überhaupt verweigert werde. Dagegen sei es scharf zu verurteilen, daß Spediteure ohne Wissen der Warenempfänger die Absendung von Waggonladungen durch die Papierfabrikanten zu verhindern suchen. Es wird beschlossen, mit der Konvention der Spediteure in Verbindung zu treten, um baldmöglichst Abhilfe zu schaffen.

3. Postfragen.

Herr Direktor Kraemer macht eingehende Mitteilungen über die fortgesetzte Beunruhigung des Publikums durch unrichtige Preßnotizen über angebliche Verordnungen der Postverwaltung. Mitte April sei in den Berliner Blättern unter dem Titel „Neue Umschläge für die Feldpostbriefe" eine Mitteilung erschienen, deren Inhalt das Papierfach doppelt schädigen mußte, weil nicht nur nach kaum zwei Monaten eine abermalige Aenderung der Adreßseite angekündigt, sondern auch gleichzeitig noch darauf hingewiesen wurde, daß diese wesentlich verbesserten Formulare „lediglich durch die Postanstalten" zum Verkauf gebracht würden. Der Berichterstatter hat sofort Veranlassung genommen, mit dem Vorsteher des Verordnungsbureaus des Reichspostamts zu sprechen und dabei festgestellt, daß die erwähnte Notiz nicht aus amtlicher Quelle stammte und sich auch lediglich auf die Formulare bezog, die der Berichterstatter Anfang Januar d. J. dem Kriegsausschuß auf Grund der Mitteilung des Staatssekretärs des Reichspostamts vorgelegt hatte. Herr Direktor Kraemer hat deshalb namens des Kriegsausschusses die in Nr. 35 der „Papier-Zeitung" vom 2. Mai abgedruckte Notiz veröffentlicht, daß der eigentliche Vordruck der Feldpostbriefumschläge keine Abänderung erfahren hat, sondern daß lediglich, wie die Abteilung I des Reichspostamts mit Schreiben vom 20. April mitgeteilt hat, die am unteren Rande der Briefumschläge aufgedruckten Tarifbestimmungen eine Ergänzung erfahren haben. Es sind also die zurzeit im Umlauf befindlichen, von der Privatindustrie hergestellten Vordrucke auch fernerhin verwendbar. Bei Neuauflagen sind aber die abgeänderten Tarifbestimmungen wiederzugeben.

4. Ausfuhrfragen.

Herr Direktor Kraemer teilt mit, daß die Bemühungen um Aufrechterhaltung der noch möglichen Ausfuhr seit einiger Zeit auf sehr ernst zu nehmende Schwierigkeiten stoßen. Es sei ohne weiteres anzunehmen, daß viele vom neutralen Ausland bestellte Waren von dort aus weiter an das feindliche Ausland geliefert werden. Wenn man nun, um sich gegen alle Möglichkeiten zu sichern, eine Anfrage an das Reichsamt des Innern richte, ob diese Ausfuhr gestattet sei, so erhalte man die stets gleichlautende Antwort, daß zwar kein Ausfuhrverbot für die betreffenden Waren vorliege, und daß auch keine Bestimmungen beständen, die die Ausfuhr nach neutralen Ländern ausdrücklich verbieten, wenn nach den Umständen anzunehmen sei, daß sie nach einem feindlichen Ausland weiter ausgeführt werden; aber Absender habe zu beachten, daß nach § 89 des Reichsstrafgesetzbuches mit schwerer Strafe (unter Umständen mit Zuchthaus bis zu 10 Jahren) bedroht wird, wer als Deutscher während eines gegen das Deutsche Reich ausgebrochenen Krieges „einer feindlichen Macht Vorschub leistet." Der Tatbestand dieses Verbrechens könne unter Umständen auch durch die Lieferung von Waren in

Digitized by Google

das feindliche Ausland erfüllt werden, für welche Ausfuhrverbote nicht bestehen. Ob der Tatbestand des § 89 des Strafgesetzbuches vorliege, sei dem Ermessen der Gerichte überlassen. Hier bestände eine ungeheure Gefahr, die das ganze Ausfuhrgeschäft lahm zu legen drohe, obwohl es doch seit Anfang des Krieges gerade von den amtlichen Stellen als eine der Hauptaufgaben hingestellt wurde, die Ausfuhr, soweit irgend möglich, aufrecht zu erhalten. Es sei für den einzelnen Fabrikanten vielfach unmöglich, zu erkennen, ob mit einer anscheinend harmlosen Warenlieferung nach dem neutralen Auslande der „feindlichen Macht Vorschub" geleistet werden kann, da bei den heutigen schnellen Fortschritten der Technik eine Ware erst nachträglich zum Kriegsmaterial werden könnte. Die Berufung auf die richterliche Entscheidung durch das Reichsamt des Innern schaffe unhaltbare Zustände.

Diese Ausführungen werden von verschiedenen Herren durch einzelne Beispiele ergänzt.

Herr Dr. Feibelsohn weist darauf hin, daß die Auslegung eines Paragraphen des Strafgesetzbuches nur den Gerichten vorbehalten sei, und daß auch das Reichsamt des Innern nicht in der Lage ist, hier irgendwelche Weisungen zu erteilen. Es könnte höchstens gefordert werden, daß die Anklagebehörde keine Klage auf Grund des § 89 erheben dürfe, wenn sie sich nicht vorher mit einem besonderen Kreise von Sachverständigen in Verbindung gesetzt habe. Hierzu bemerkt Herr Bergmann, daß dieser Weg schon jetzt von Anklagebehörden beschritten werde.

Herr Braunwarth macht zunächst einige vertrauliche Mitteilungen und bemerkt dann, Aufträge von Schweizer Firmen seien von französischen Fabrikanten und Ausfuhrhändlern, auch wenn keine französischen Ausfuhrverbote vorlagen, teilweise wegen Verdachts der Weiterlieferung an Deutschland abgelehnt worden. Zum Teil sei nur gegen die schriftliche Verpflichtung geliefert worden, daß die Waren nicht nach Deutschland weiter geliefert würden.

Im weiteren Verlauf der Aussprache wird noch darauf hingewiesen, daß es für die Besserung unserer Valuta von besonderem Werte sei, durch Aufrechterhaltung der Ausfuhr Forderungen im Auslande zu erwerben.

Es wird beschlossen, den großen Kriegsausschuß für die Angelegenheit zu interessieren und gleichzeitig eine Eingabe an das Reichsamt des Innern zu richten, in der darauf aufmerksam gemacht wird, daß hier ein unhaltbarer Zustand vorliege. Auch an das Reichsjustizamt soll geschrieben werden, damit zweckdienliche Anweisungen an die Anklagebehörde erlassen werden.

5. Lieferungs- und Abnahmeverpflichtungen aus Abschlüssen.

Eine Papiergroßhandlung und Papierwarenfabrik hat dem Kriegsausschuß folgendes mitgeteilt:

„Im Oktober letzten Jahres, also nachdem der Krieg schon einige Zeit dauerte, machte ich mit der Firma X. einen größeren Abschluß auf holzfrei Schreib. Trotzdem der Abschluß nach Ausbruch des Krieges gemacht wurde, bewilligte ich der Firma X. für die Monate März, April, Mai und Juni einen Aufschlag von 5 Prozent, und nun kommt die Firma X. und verlangt einen weiteren Aufschlag von 10 Prozent mit allen möglichen Begründungen, namentlich daß sie keinen Harzleim bekommen könne.

Letzteres ist insofern unrichtig, als mir bekannte große Firmen ihren Bedarf an Harzleim bis in den Oktober decken konnten, und was diesen Firmen möglich gewesen ist, muß auch der Firma X. möglich gewesen sein. Außerdem will mir die Firma X. statt meines abgeschlossenen Jahresbedarfs nur 20 000 kg im Monat geben, mit der Begründung, daß sie wegen Mangels an Arbeitskräften nicht im vollen Betriebe sei. Letzteres gebe ich auch zu und habe mich auch bereit erklärt, mich mit 20 000 kg zu begnügen. Dagegen kann ich auch heute noch beweisen, daß Papiergroßhändler in Sachsen denselben Stoff holzfrei Schreib für Anfertigungslieferungen unter dem mir von X. jetzt abgeforderten Preis ausbieten."

Das hier geschilderte Vorgehen einer Papierfabrik wird allgemein für unrichtig gehalten. Insbesondere anerkennen auch die Herren Reuther und Kommerzienrat Steinbock als Vertreter der Papierfabrikation, daß eine Erzwingung von Preisaufschlägen auf die während des Krieges getätigten Abschlüsse nicht angängig sei. Allerdings habe der Kriegszustand im August ein ganz anderes Gesicht gezeigt als im Oktober, und es mögen deshalb aus Billigkeitsgründen wohl Preisaufschläge am Platze sein. Aber diese könnten dann nur durch eine Verständigung der beiden Parteien erfolgen.

Herr Krause verweist auf eine Mitteilung in Nr. 37 der „Papier-Zeitung", wonach eine Papierfabrik ihrem Abnehmer geschrieben habe, er würde im Klagefalle wohl zu seinem Rechte kommen; es sei dann aber Gefahr vorhanden, daß er von keiner Papierfabrik mehr beziehen könne, da eine diesbezügliche Abmachung unter den Papierfabrikanten bestände. Auch von ihm sei verlangt worden, innerhalb von Schlüssen, die während des Krieges getätigt wurden, Preiserhöhungen zu bewilligen, z. B. 43 Pf. statt 39 Pf. Wie könne man einen derartigen Preis bezahlen, wenn die Ware schon verkauft sei und die Berechnung für den Weiterverkauf auf dem Einkaufspreis von 39 Pf. beruhte? Wenn die Papierfabrikanten darauf verweisen, daß ihnen wichtige Hilfsstoffe fehlen, so müßten sie auch berücksichtigen, daß die Papierverarbeiter in genau derselben Lage sind. Ja, ihre Lage ist durch die mangelnde Ausfuhr oft noch schwerer. Man sehe den Notstand der Papierfabriken vollkommen ein; kein einsichtiger Papierkäufer würde sich weigern, dort höhere Preise zu bezahlen, wo er selbst bessere Preise erzielen könne. Wenn dies aber nicht möglich ist, so sei es unbillig, zu verlangen, daß der Käufer zu seinem eigenen großen Verluste auch noch gezwungen würde, die Verluste der Papierfabrikanten zu tragen.

Jedermann sei zur Verständigung geneigt, aber es errege Erbitterung, innerhalb alter Schlüsse erhöhte Preise einfach zu dekretieren, zumal dies rechtlich unzulässig sei. Die Papierfabriken verlangten mit Recht, daß ihre Käufer sich in ihre Lage versetzten und höhere Preise bewilligten. Es sei aber umgekehrt auch billig, daß hierbei die Papierfabriken auch die Lage ihrer Käufer berücksichtigten und nicht unbillige Forderungen stellten dort, wo es ihren Käufern einfach unmöglich sei, bessere Preise zu bezahlen. Man müsse eben bei-

Digitized by Google

derseits aufeinander Rücksicht nehmen und sich verständigen.

Diesen Ausführungen stimmen verschiedene Herren ausdrücklich zu. Herr Dr. Cohn bemerkt, daß es zu einer Verwirrung aller Rechtsbegriffe führen würde, wenn den Lieferanten bei derartigem Vorgehen nicht Widerstand geleistet würde. Ausfälle und erhöhte Unkosten hätten wir jetzt alle, in besonders hohem Maße die Zeitungs- und Zeitschriftenverleger. Wenn der Krieg schon längst zu Ende gegangen wäre, so hätten sicher die Papierfabrikanten verlangt, daß die Abnehmer die während des Krieges bewilligten höheren Preise weiter bezahlen.

Im weiteren Verlaufe der Erörterung kommen noch einige andere Fälle von Streitigkeiten zwischen Papierfabrikanten und ihren Abnehmern zur Sprache. Es wird betont, daß unter Umständen das Vorgehen der Lieferanten als wucherisch bezeichnet werden müßte. Ob die geforderten Preiserhöhungen berechtigt seien, könnten die Abnehmer unter Umständen nachrechnen, und es ergebe sich nicht selten, daß die Aufschläge viel größer seien als das Mehr an Unkosten. Das seien Auswüchse, denen man entgegen treten müsse. Ob man die geforderten Mehrpreise bewilligen könne, müsse immer auch davon abhängig gemacht werden, ob eine Abwälzung auf die eigenen Abnehmer möglich sei. Das einseitige Diktieren von Preisaufschlägen bei Abschlüssen sei aber nur geeignet, die Abnehmer zu reizen.

Zum Beweise, daß nicht einmal die höchsten amtlichen Stellen sich bereit finden lassen, auf laufende Schlüsse in fertigen Papierwaren einen Aufschlag zu gewähren, wird ein Bescheid einer Zentralbehörde herumgezeigt, in dem es heißt:

„Ihrem Antrag auf Bewilligung eines Zuschlags von 8 Prozent auf den in dem Vertrage vom ... März 1914 vereinbarten Preis für ... vermag ich zu meinem Bedauern aus grundsätzlichen Erwägungen nicht stattzugeben."

Herr Reuther betont, daß bei den im Verein der Papierfabrikanten beschlossenen Kriegsaufschlägen wohl vorausgesetzt worden sei, daß diese Aufschläge von beiden Seiten bewilligt werden. Von Bedeutung sei, daß die schweflige Säure für die Zellstoffabriken wesentlich teurer geworden sei und von Monat zu Monat knapper werde, was der Hauptgrund für die Forderung erhöhter Preise für die Zellstoffpapiere sei. Verbraucher und Händler sollten sich über die Vorräte vergewissern, dann würde vielleicht eher eine Verständigung erfolgen, denn die Hauptsache bleibt, in dieser schweren Zeit zusammenzustehen und bis zum Ende zusammenzuhalten.

Herr Kommerzienrat Steinbock begrüßt es, daß gerade im Kriegsausschuß die Möglichkeit zu derartigen Aussprachen gegeben sei, die nur heilsam wirken können. Man müsse sich immer fragen, ob eine Berechtigung zu Preisaufschlägen vorliege oder eine Ausnützung der Sachlage, die als Erpressung aufzufassen sei.

Es wird beschlossen, der anfragenden Firma unter Hinweis auf den Sonderabdruck aus der Niederschrift der Sitzung des Kriegsausschusses vom 30. Januar 1915 zu antworten, daß die Rechtslage insofern völlig klar sei, als die Papierfabrik X. einen Anspruch auf Bewilligung eines weiteren Preiszuschlages nicht habe. Es müsse aber der anfragenden Firma überlassen werden, ob sie den Rechtsweg beschreiten oder sich mit ihrem Lieferanten verständigen wolle.

Herr Dr. Hankwitz empfindet es als einen schweren Uebelstand, daß die Behörden gegenüber den Anträgen auf Bewilligung höherer als der vertragsmäßigen Preise in der Regel ablehnend antworten. Der Verein Deutscher Papierfabrikanten habe deshalb auch schon eine Eingabe an den Reichskanzler gerichtet, um eine allgemeine Anweisung der nachgeordneten Behörden dahin herbeizuführen, daß berechtigten Wünschen der Lieferanten Rechnung getragen werde. Redner empfiehlt, daß auch der Kriegsausschuß in gleichem Sinne vorgehe.

Herr Bergmann spricht sein Bedauern aus, daß diese Eingabe schon abgegangen ist. Gerade hier wäre eine besondere Gelegenheit gewesen, die Einmütigkeit von Papierfabrikanten, Papierverarbeitern und Händlern zum Ausdruck zu bringen.

Herr Dr. Hankwitz bemerkt, daß der Kriegsausschuß die Angelegenheit besonders vom Standpunkt der Wiederverkäufer und Verarbeiter bearbeiten könnte.

Im Sinne der Anregung des Herrn Dr. Hankwitz wird beschlossen, eine Eingabe an die zuständige Stelle zu richten.

Die Herren Braunwarth und Krügel machen nähere Mitteilungen über das Vorgehen der Briefordner-Konvention, die auch auf die alten Verträge einen Preisaufschlag festgesetzt hat. Dadurch sei eine große Erregung unter den Abnehmern der Konvention entstanden. Von einer Berechtigung der einseitigen Festsetzung derartiger Preisaufschläge könne natürlich keine Rede sein.

Diese Ausführungen finden Zustimmung.

6. Beschlagnahme von Metallen.

Herr Direktor Kraemer berichtet über die auch das graphische Gewerbe angehende Bekanntmachung vom 1. Mai 1915 betr. Bestandsmeldung und Beschlagnahme von Metallen. Zu irgendwelchen Beunruhigungen liege noch kein Anlaß vor. Es sei nicht zu befürchten, daß die der Beschlagnahme unterliegenden Schriften, Stereotypplatten, Galvanos, Tiefdruckwalzen und -platten, Messinglinien und dergleichen weggenommen werden, sondern man wolle sich amtlicherseits nur vergewissern, was da ist, und gewissen Spekulationen einen Riegel vorschieben. Wichtig sei es namentlich, zu wissen, was noch an Kupfervorräten vorhanden sei, namentlich da sich die Beschlagnahme vom 31. Januar 1915 in dieser Beziehung zum großen Teil als unwirksam erwiesen habe.

7. Das geplante Zigarettenmonopol.

Herr Süskind befürchtet, daß das geplante Zigarettenmonopol zu einer schweren Schädigung der Papierverarbeitung führen wird, da der Staat voraussichtlich bei der Aufmachung und Verpackung der Zigaretten und bei der Reklame wesentliche Ersparnisse zu erzielen versuchen wird. Da das Zigarettenmonopol wahrscheinlich sofort nach dem Kriege kommen werde, empfiehlt Redner, an die zuständige Stelle schon jetzt eine Eingabe zu richten, daß die etwa beabsichtigte Einführung des Monopols erst ein bis zwei Jahre nach Friedensschluß erfolgt und nichts geschieht, was den beteiligten Gewerben zu schaden geeignet sei.

Digitized by Google

Herr Syndikus Hager hält es für ausgeschlossen, daß sogleich nach dem Kriege das Zigarettenmonopol fertig wird. Er empfiehlt, die Angelegenheit im Auge zu behalten und erforderlichenfalls wieder auf die Tagesordnung zu setzen. Dann sei noch genügend Zeit vorhanden, eine Eingabe an die Regierung zu richten, in der man zum Ausdruck zu bringen hätte, daß für die Einschränkung der Reklametätigkeit und der Aufwendungen an Verpackung und Aufmachung eine entsprechende Uebergangsfrist zu beobachten und jede Aenderung gegenüber dem bisherigen Zustand mit möglichster Schonung der beteiligten Kreise vorzunehmen sei.

Die Versammlung tritt diesen Vorschlägen bei.

8. Verschiedenes.

a) Eine Papierwarenfabrik hat dem Kriegsausschuß einen Fall unlauteren Wettbewerbs unter Einsendung der darüber gewechselten Briefe unterbreitet und um Stellungnahme gebeten. Da diese Angelegenheit mit dem Krieg nichts zu tun hat, wird davon abgesehen, auf die Einzelheiten einzugehen.

b) Eine mitteldeutsche Papierwarenfabrik hat eine Auskunft über die Verwertung von Kundenwechseln auf Deutschland erbeten, die ihr von einer nach Ausbruch des Krieges von Paris nach Zürich übergesiedelten französischen Firma, deren Inhaber Schweizer ist, angeboten worden sind. Es wird beschlossen, die Frage dem großen Kriegsausschuß vorzulegen.

c) Herr Syndikus Hager beantragt, der im Auftrage des Reichsamts des Innern herausgegebenen Bibliographie der Staatswissenschaften alle Nummern der „Papier-Zeitung", in welchen Niederschriften der Verhandlungen des Kriegsausschusses erschienen sind, zu überweisen. Der Antrag wird angenommen.

Zur Beglaubigung:
Der Vorsitzende: Carl Rudolf Bergmann.
Der derzeitige Schriftführer: Eugen Hager.

Erhöhung der Pappenpreise in Schweden.

Die schwedischen Pappenfabriken beschlossen, wegen der gestiegenen Herstellungskosten den Preis für alle Sorten Pappe um 2 Kr. für 100 kg zu erhöhen. A.

Generalversammlung der schwedischen Papierfabriksvereinigung.

In der am 17. Mai in Stockholm abgehaltenen Versammlung der „Svenska Pappersbrukforening" wurde eine Preiserhöhung von 15 bis 25 Prozent für die verschiedenen Papiersorten beschlossen, eine Petition wegen Kohlenbeschaffung in England und eine solche in Deutschland wegen Anilinfarben in Erwägung gezogen. Außerdem wurde für eine Tonne Exportpapier als Durchschnitt ein Raum von 1,7 m für den See- und Eisenbahn-Landverkehr angenommen. Die Mengenstatistik für Papiererzeugung soll auch auf die Preislage ausgedehnt werden. Der Bezug von Kohlen aus den Vereinigten Staaten von Nordamerika wird der hohen Frachten wegen als unzulässig angesehen. Man bezweifelt die Möglichkeit, daß Deutschland Ersatz für englische Kohlen bieten kann. Auch die „Sulfitpapperssektion", welche einen großen Aufträgevorrat feststellte, wird nach reiflicher Ueberlegung laut Versammlungsbeschluß vom 26. Mai die Preisaufbesserungspolitik voraussichtlich tatkräftig unterstützen. D.

MARKT-BERICHTE

Hannover.

Durchweg ist in jüngster Zeit dringendster Bedarf hervorgetreten, der nicht allein holzhaltige, sondern auch holzschliffreie Papiere umfaßte. Insbesondere sind bessere holzfreie Druckpapiere gefragt und auch für feinere Stoffe zeigt sich wieder vermehrtes Interesse, da auch Buchdruckereien und Lithographen hierfür vermehrten Bedarf haben. Der Geschäftsgang in den Buchdruckereien ist etwas lebhafter geworden, auch für die Steindruckereien und Kunstanstalten hat sich vermehrte Arbeit eingestellt, nur die Notendruckereien sind immer noch schlecht beschäftigt. Indessen gleicht sich dies durch andere Arbeiten wieder aus und im großen ganzen darf man sagen, daß der Geschäftsgang in Anbetracht des Krieges ein sehr günstiger ist. Auch die Preise in ihrer Gesamtheit sind bessere geworden, nachdem der heftige Wettbewerbskampf auf Kosten der Preise in der Hauptsache durch den Mangel an durchgebildeten Arbeitern ausgeschaltet worden ist. Die meisten Fabriken sind froh, wenn es ihnen möglich ist, die angeforderten Mengen Papier zu beschaffen; sie können daher leichter als früher auf Preise halten. Trotzdem wird in den Kreisen der Papierhersteller noch lebhafte Klage über ungenügende Preise geführt, und wenn nicht alles täuscht, wird man späterhin weitere Preissteigerungen für Papiere aller Art zu verzeichnen haben. Ganz besonders wird dies für holzschliffreie Papiere in besseren Ausführungen der Fall sein, die jetzt langsam steigenden Bedarf haben, der zu einem Teil auf die günstigere Beschäftigung verschiedener Verlagsdruckereien und auch auf Heeresbedarf zurückzuführen ist. Erheblich ist überdies auch der Bedarf, den die besetzten Teile Belgiens an Papier aller Art haben; er wird in der Hauptsache von nord- und westdeutschen Papierfabriken gedeckt. Das Geschäft in holzhaltigen Papieren hat sich nicht unwesentlich durch vermehrten Plakatdruck und weiterhin durch den Bedarf der Zeitungen vermehrt, der sich durch die günstigere Kriegslage ergeben hat. Man rechnet nun allgemein damit, daß für Zeitungsdruck das Herbstgeschäft ein günstiges werden wird. Für Packpapiere aller Art ist eine nicht unwesentliche Bedarfssteigerung hervorgetreten, die zu einem Teil durch den vermehrten Verbrauch der Konfektion bedingt ist. Stark zellstoffhaltige Papiere stehen wie immer in der heißen Jahreszeit im Vordergrunde des Interesses und es scheint möglich zu sein, Besonder-

Digitized by Google

heiten weiter im Preise in die Höhe bringen zu können, da im großen ganzen das Angebot beschränkt geblieben ist. Der Papiergroßhandel scheint über umfassende Lagervorräte in dem seitherigen Umfange nicht mehr zu verfügen, denn zahlreiche Anfragen, auch aus Bezirken, aus denen man sonst niemals zur Abgabe von Angeboten aufgefordert worden war, lassen erkennen, daß es den Grossisten darum zu tun ist, neue Bezugsquellen zu finden, oder aber doch wenigstens Preisvergleiche an Hand der eingegangenen Angebote anzustellen. Im Pappengeschäft ist eine kleine Ermattung für untergeordnete Pappen eingetreten, während gute Lederpappen nach wie vor gefragt sind und auskömmlich bezahlt werden. Die Pappenhersteller im Harz sowohl wie auch im norddeutschen Gebiet klagen in letzter Zeit über Trockenheit und ist verschiedentlich bereits Wassermangel zu verzeichnen. Unter dem Wassermangel haben auch die Holzschleifereien zu leiden; die Erzeugung hat nachgelassen und damit zu einem Teil auch die Verkaufsmenge des freihändig angebotenen Holzstoffes. Die Lieferungsabschlüsse werden prompt erfüllt, die Abrufe geschehen auch durchaus flott, woraus erkennbar wird, daß die Papier- und Pappenfabriken gut beschäftigt sind. Die Preise für Holzstoff sind überall die seitherigen geblieben.

Der Papierholzmarkt.

Die Nachfrage nach Papierhölzern ist in letzter Zeit etwas dringender geworden, was sich aber mehr in eiligen Abrufen kleinerer Mengen Schleifhölzer als in der Aufgabe von Bestellungen ausprägt. Hierfür ist nach Ansicht der Handelsschleifer und Papierfabriken der Bedarf an Holzstoff nirgends groß genug; man kann die Geschäftslage auch nicht richtig überblicken und will daher nichts übernehmen, was auf längere Zeit bindet. Die Angebote in geschälten Fichtenschleifhölzern bewegen sich fortgesetzt über den tatsächlichen Bedarf hinausgehend, und daher werden die Verbraucher in ihrem Beschlusse bestärkt, vorläufig nichts zu unternehmen und sich weiterhin zurückhaltend zu zeigen. Große süddeutsche und bayerische Fabriken, die um diese Zeit größere Abschlüsse in geschälten Papierhölzern zu tätigen pflegten, haben in diesem Jahre noch gar nichts unternommen; wie man hört, sind einigen süddeutschen Fabriken größere Angebote in ungeschälten Papierhölzern aus besetzten Kriegsgebieten gemacht und wegen der Preiswürdigkeit dieser Gebote auch angenommen worden. Der Papierholzhandel unternimmt in dieser Zeit eigentlich wenig. Er verfügt über auskömmliche Vorräte, so daß die von ihm bedienten Verbraucher wohl nicht in Verlegenheit um Schleifholz kommen werden. Die Preise sind für den Verkauf nicht günstiger geworden. Zwar haben in den Forsten die Taxen nicht mehr den übertrieben hohen Stand, der schon seit geraumer Zeit durchaus unberechtigt war, es sind auch vielfach die Gebote weit unter den forstamtlichen Anschlägen verblieben und dennoch wurde der Zuschlag erteilt, aber dessenungeachtet haben sich die Preise im allgemeinen gehalten, wozu mit beigetragen hat, daß verschiedene Forstverwaltungen weniger schlagen ließen. Der Abtransport des Papierholzes aus den Waldungen ist bei dem großen Mangel an Pferden sehr erschwert und verteuert, auch die Löhne für Schäler und Stapler haben zum Teil eine Steigerung dadurch erfahren, daß man völlig ungeübten und unpraktischen Arbeitern in der Mehrzahl der Fälle die gleichen Lohnsätze wie den tüchtigen, inzwischen eingezogenen Arbeitern zahlen muß. Bei plötzlich zunehmendem Bedarf ist deshalb vielleicht für geschälte und sonstwie hergerichtete Schleif- und Zellulosehölzer mit Aufschlägen zu rechnen. Das Angebot in diesen Hölzern ist gegenwärtig allerdings vollkommen ausreichend, allein die Zuarbeitungen halten mit den Abrufen kaum Stand. Verschiedene Papierfabriken decken deshalb langsam zu preiswerten Sätzen ein.

· VERMISCHTES ·

General-Versammlungen.

Steyrermühl, Papierfabriks- und Verlagsgesellschaft. In der 43. ordentlichen Generalversammlung wurde zunächst der im Dienste für das Vaterland gefallenen Beamten und Arbeiter sowie der großen Zahl der noch im Felde stehenden Angehörigen des Unternehmens gedacht. Dem erstatteten Geschäftsberichte ist zu entnehmen, daß sämtliche Betriebszweige der Unternehmung im ersten Semester des abgelaufenen Jahres ein wesentlich günstigeres Erträgnis geliefert haben, daß hingegen das zweite Semester unter den Folgen der Kriegsereignisse stand. Trotz vieler durch die kriegerischen Ereignisse hervorgerufener widriger Umstände des zweiten Semesters übersteigt das Endergebnis des Geschäftsjahres dasjenige des Vorjahres. Die unsicheren wirtschaftlichen Verhältnisse veranlassen die Verwaltung, im Gegensatz zur Gepflogenheit der letzten zehn Jahre, zu beantragen, daß das nicht zur Verteilung gelangende Erträgnis auf neue Rechnung vorgetragen werde. Die Generalversammlung genehmigte die Anträge der Verwaltung, wonach von dem nach Abzug der bereits am 1. Januar 1915 bezahlten 5prozentigen Zinsen verfügbaren Reingewinne per 1 142 193 K. als Superdividende 18 K. per Aktie ausbezahlt, 25 000 K. als Beitrag zur Unterstützungskasse verwendet und der Rest per 451 193 K. auf neue Rechnung vorgetragen wird. In den Verwaltungsrat wurde einstimmig der turnusmäßig ausscheidende Herr Wilhelm Singer wieder- und der kooptierte Herr Dr. Viktor Graetz neugewählt. In den Revisionsausschuß wurden die Herren Eugen Brüll, Franz Haunzwickl, Koloman Werner, Dr. Josef Alt und Dr. Julius Elias (die beiden letzteren als Ersatzmänner) berufen. Im Anschluß an die Generalversammlung erfolgte die Konstituierung des Präsidiums, wobei neuerlich die Herren Wilhelm Singer zum Präsidenten und Julius Singer zum Vizepräsidenten gewählt wurden.

Zellulose- und Papierfabriken Brigl & Bergmeister A.-G. Der in der zweiten ordentlichen Generalversammlung der Zellulose- und Papierfabriken Brigl & Bergmeister A.-G. vorgelegte Bericht konstatiert, daß die im Vorjahr vorgenommenen In-

Digitized by Google

vestitionen, welche die technische Vervollkommnung und Verbilligung des Betriebes zum Zwecke hatten, bereits ihre Wirkung geäußert haben und daß das erste Semester zu den schönsten Hoffnungen berechtigte. Der Ausbruch des Weltkrieges und die infolge desselben eingetretenen wirtschaftlichen Hemmungen, als Einberufung der geschulten Arbeiter, Verteuerung des Materials usw., haben im zweiten Semester das Betriebsergebnis nachteilig beeinflußt. Das Bruttoergebnis des abgelaufenen Geschäftsjahres beziffert sich auf 581 302 K., wobei zu berücksichtigen ist, daß dasselbe in einer zwölfmonatigen Geschäftsperiode erzielt wurde, während der vorhergehende Geschäftsabschluß eine sechzehnmonatige Gestion umfaßte. Hiervon gehen Abschreibungen an den Bestandkonti im Betrage von 173 170 K. (gegen 212 385 K. für einen sechzehnmonatigen Zeitraum im Vorjahre) und Amortisation von den Gründungsspesen sowie die Zinsen und sonstigen Lasten per 216 422 K. ab, so daß ein Reinerträgnis von 191 770 K. zur Verfügung der Generalversammlung verbleibt. Die Anträge der Verwaltung, von dem erzielten Reingewinn zunächst 5 Prozent, das ist 9588 K., in den Reservefonds zu hinterlegen, weiter 180 000 K. als 4prozentige Dividende an die Aktionäre zu verteilen und den Rest von 2181 K., zuzüglich des Vortrages vom Vorjahre per 5227 K., zusammen 7409 K., als Gewinn auf neue Rechnung vorzutragen, wurden einstimmig angenommen. In den Revisionsausschuß wurden die Herren Eduard Girzik, Felix Barnegg, Ferdinand Kovarzik und Franz Roch, die beiden letzteren als Ersatzrevisoren, berufen.

Geschäfts-Berichte.

Kostheimer Zellulose- und Papierfabrik A.-G. in Mainz-Kostheim. Der Geschäftsverlauf in den ersten sieben Monaten des Betriebsjahrs war leidlich, immerhin war es nicht möglich, die schon im vorjährigen Bericht hervorgehobenen Mißverhältnisse zwischen Herstellungskosten des Fabrikates und den Verkaufspreisen zu verbessern; unverständlich niedrige Preise, und zwar zeitweise noch niedrigere als die für das Jahr 1913 zur Geltung gekommenen Durchschnittspreise, waren am Markt. Von dem ausgebrochenen Kriege wurde die Gesellschaft auf das allerempfindlichste getroffen, um so mehr, als die Fabrik bekanntlich im Festungsbezirk Mainz liegt. Sowohl die beiden Vorstandsmitglieder, als auch der größte Teil des Bureaupersonals und mehr als zwei Drittel der Arbeiterzahl, und darunter wiederum fast alle fachmännisch ausgebildeten Arbeiter, wurden zum Heeresdienst einberufen, so daß an eine Fortsetzung des Betriebes nicht zu denken war. Man war genötigt, den vollständigen Stillstand der Fabrik anzuordnen, so verlustreich diese Anordnung sich auch gestalten mußte. Ein genügender Ersatz, sowohl für die im Felde stehenden Vorstandsmitglieder, als auch für die in Betracht kommenden Arbeitskräfte, war trotz aller Bemühung nicht zu erhalten. Es wurden vielmehr während des weiteren Verlaufs des Krieges noch weitere Arbeitskräfte, sowohl von den wenigen verbliebenen Beamten und Werkmeistern, als auch von den Arbeitern in der Fabrik, zum Heeresdienst einberufen. Dieser Mangel macht sich auch bis auf den heutigen Tag noch geltend. Das Betriebsresultat hat infolgedessen darunter erheblich gelitten. Das russische Waldbesitz-Konto erfuhr wiederum eine Abschreibung von 10 194,66 Mk. Dem Delkredere-Konto mußten 35 520,86 Mk. für entstandene Verluste entnommen werden. Gleichzeitig wurde das Delkredere-Konto wieder auf den vorjährigen Stand erhöht. Das im vorigen Jahre noch bestandene Neubau-Konto in Höhe von 9 384,31 Mk. wurde aufgelöst und den entsprechenden Anlage-Konten belastet. Es erhöhten sich ferner folgende Anlage-Konten: Grundstück-Konto um 54 983,60 Mk., Gebäude-Konto um 855,13 Mk., Maschinen-Konto um 44 850,66 Mk., Werkzeug- und Geräte-Konto um 2381,45 Mk. Bezüglich des Zuganges auf Grundstück-Konto ist zu bemerken, daß es sich dabei in der Hauptsache um den Erwerb eines vorteilhaft an die Fabrik angrenzenden Grundstücks, im Flächenmaß von 12 015 qm, handelt. Die am Schlusse des Berichtsjahres vorhandenen Inventar-Vorräte sind auf das vorsichtigste bewertet worden. In anbetracht der bekannten gegenwärtigen Unsicherheit der Verhältnisse in Rußland, woselbst ansehnliche der Gesellschaft gehörende Holzvorräte lagern, wurde es für angemessen gehalten, einen Betrag von 300 000 Mk. als Kriegsreserve einzustellen. Im Monat Februar 1915 ist die Gesellschaft trotz der erheblichen noch andauernden Schwierigkeiten dazu übergegangen, etwa ein Viertel ihres Betriebes wieder aufzunehmen, um die sich fortschreitend wieder regende Kundschaft einigermaßen zu bedienen. Auch werden seitens der maßgebenden Papierfabriken ernste Bestrebungen eingeleitet, um bessere Verkaufspreise zu erzielen, so daß mit einiger Sicherheit angenommen werden kann, daß der seither stattgehabten rückgängigen Preisbewegung nunmehr endlich Einhalt geboten ist. Allerdings stehen einer solchen Preisaufbesserung erhöhte Herstellungskosten durch zum Teil wesentlich teurere Rohmaterialienpreise und gestiegene Arbeitslöhne gegenüber. Die Wirkungen des Krieges sind naturgemäß auch bei einigen der Debitoren nicht spurlos vorübergegangen. Es ist daher in den Bereich der Möglichkeit zu ziehen, daß hierbei mit Ausfall gerechnet werden muß, weshalb der Delkredere fonds wieder auf die vorjährige Höhe gebracht wurde. Soweit es tunlich war, wurden die Interessen an den für unsere Rechnung in Rußland liegenden Werten bei der deutschen Regierung angemeldet. Da die weiteren Wirkungen des Krieges sich heute um so weniger übersehen lassen, als man noch nicht ein Urteil über seine Dauer haben kann, so läßt sich über die Aussichten für das laufende Jahr nichts sagen. Es betrugen die Handlungsunkosten 205 708,95 Mk., Zinsen und Provisionen 106 295,36 Mk., Wiedererhöhung des Delkredere-Kontos 35 520,86 Mk., laufende Unterhaltung der Fabrikanlagen 177 920,54 Mk., Abschreibungen auf Anlagen 242 877,84 Mk., zusammen 768 323,55 Mk. Es betrugen dagegen der Fabrikationsgewinn für 1914 430 052,36 Mk., der Gewinnvortrag aus 1913 35 561,20 Mk, zusammen 465 613,56 Mark, so daß sich ein Verlust pro 1914 von 338 271,19 Mk., abzüglich Gewinnvortrag aus 1913 35,561,20 Mk., von 302 709,99 Mk. ergibt. Die ausgewiesene Unterbilanz von 302 709,99 Mk., welche sich durch die Ueberweisung an den Kriegsreservefonds um 300 000 Mk. erhöht, wird vorgeschlagen, mit insgesamt 602 709,99 Mk. dem Reservefonds I zu entnehmen, so daß derselbe noch mit 872 577,07 Mark am 1. Januar 1915 zu Buch steht. Gewinn- und Verlust-Konto. Soll. An Handlungsunkosten-Konto einschl. Kriegsunterstützungen 205 708,95 Mark; an Zinsen und Provisionen 106 295,36 Mk.; an Erhöhung des Delkredere-Kontos 35 520,86 Mk.; an Ueberweisung an den Kriegsreservefonds 300 000 Mark; an laufende Unterhaltung der Fabrikanlagen 177 920,54 Mk.; Abschreibungen auf Anlagen: Gebäude, 2½ Prozent von 905 079,29 Mk., 22 624,20 Mark; Maschinen, 10 Prozent von 2 107 858,90 Mk., 210 785,90 Mk.; Auto 2829,54 Mk.; Werkzeug- und Geräte-Konto, 15 Prozent von 44 248,11 Mk., 6638,11 Mark; zusammen 242 877,84 Mk.; insgesamt 1 068 323,55 Mk. Haben. Gewinn-Vortrag aus 1913 35 561,20 Mk.; Fabrikationsgewinn 430 052,36 Mk.; Betriebsverlust pro 1914 338 271,19 Mk., Ueberweisung an den Kriegsreservefonds 300 000 Mk., zu-

Digitized by Google

sammen 638 271,19 Mk., abzüglich Gewinnvortrag aus 1913 35 561,20 Mk. bleiben 602 709,99 Mk.; insgesamt 1 068 323,55 Mk.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Berlin. In das Handelsregister eingetragen: J. Kornblum, Gesellschaft mit beschränkter Haftung. Sitz: Berlin-Treptow. Gegenstand des Unternehmens: Die Herstellung und der Vertrieb von Zelluloid- und Luxuspapierwaren, insbesondere der Fortbetrieb des zu Berlin-Treptow unter der Firma J. Kornblum betriebenen Fabrikationsgeschäfts. Stammkapital: 41 000 Mk. Geschäftsführer: Kaufmann Bruno Kornblum in Berlin, Kaufmann Hugo Halle in Berlin, Kaufmann Hermann Schulz in Berlin-Treptow. Die Gesellschaft wird, solange Herr Bruno Kornblum Geschäftsführer ist, durch diesen in Gemeinschaft mit einem Mitgeschäftsführer, andernfalls aber durch zwei Geschäftsführer oder durch einen Geschäftsführer und einen Prokuristen gemeinschaftlich vertreten.

Berlin. Deutsche Gemäldedruckgesellschaft mit beschränkter Haftung. Sitz: Berlin-Wilmersdorf. Gegenstand des Unternehmens: Herstellung und Vertrieb von Gemäldedrucken, insbesondere nach dem Geheimverfahren von Hubertus Bogaerts. Das Stammkapital beträgt 25 000 Mk. Geschäftsführer: Volkmer Mayer, Kaufmann, Charlottenburg.

Eichberg i. Schles. Eichberger Papierfabrik R. v. Decker in Eichberg. Die minderjährigen Geschwister Rudolf von Decker und Sascha von Decker werden durch die Testamentsvollstrecker des Richard von Deckerschen und des Gustav von Deckerschen Nachlasses vertreten, und zwar durch die Testamentsvollstrecker nach Richard von Decker bis zum 30. Lebensjahre und durch die nach Gustav von Decker bis zum 25. Lebensjahre der Mündel.

Kiel. Heinrich Klüglein, Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Schreib- und Zeichenwarenhandlung, Kiel. Der Geschäftsführer Erich Klüglein ist gestorben. Statt seiner ist der Rentner Heinrich Klüglein in Kiel zum Geschäftsführer bestellt.

Regensburg. Josef Bauer, Papierlager in Regensburg. Der Kaufmannschefrau Käthe Bäcker in Regensburg wurde Prokura erteilt.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Fredriksberg, Schweden. Gravendals Aktiebolag, welche die Sulfit- und Sulfatzellulosefabrik Fredriksberg und die Holzschleiferei Thyfors betreibt, setzte die Dividende für 1914, bei 2 800 000 Kronen Aktienkapital, auf 7 Prozent fest (1911 bis 1913: je 8 Prozent). Der Vorstand wurde wiedergewählt. A.

Upperud, Schweden. Die Papierfabrik Hafreströms Aktiebolag, mit Holzschleiferei und Kraftstation, will aus 194 291 Kr. Nettogewinn für 1914 eine Dividende von 12½ Prozent mit 93 750 Kr. austeilen. Der Abschreibungsfonds erhält 50 000 Kr., auf Aktien usw. werden 25 000 Kr. abgeschrieben, für die Wehrsteuer 16 427 Kr. reserviert, 10 000 Kr. zu Gratifikationen und Teuerungszulagen an Arbeiter mit großer Familie benutzt und 89 454 Kr. (i. V. 90 341 Kr.) auf Gewinn- und Verlustkonto vorgetragen. A.

Todesfälle.

Den Heldentod fürs Vaterland starben: Von den Beamten und Angestellten der Papierfabrik Oberschmitten, W. & J. Monfang, A.-G. in Oberschmitten

Herr Karl Wagner, Maschinenwärter, Reservist im Infanterie-Regiment 116, durch Verwundung gestorben im August im Lazarett zu Trier;

Herr Heinrich Hofmann II, Präger, Gefreiter im Infanterie-Regiment 116, durch Verwundung gestorben Anfang November im Lazarett in Nordfrankreich;

Herr Wilhelm Kerler, Disponent, Kriegsfreiwilliger, Gefreiter im Bayer. Infanterie-Regiment Nr. 20, gefallen Ende November bei Fay in Nordfrankreich;

Herr Karl Krein, Buchhalter, Kriegsfreiwilliger im Reserve-Infanterie-Regiment 222, gefallen im Dezember in Polen;

Herr Gustav Wirth, Saalmeister-Gehilfe, Ersatz-Reservist im Reserve-Infanterie-Regiment Nr. 222, gefallen im Dezember in Polen;

Herr Georg Mayer, Lehrling, Kriegsfreiwilliger, Unteroffizier im Reserve-Infanterie-Regiment Nr. 222, gefallen im April in den Karpathen.

Herr Josef Bienia, Gefr. d. Res., Kochereiarbeiter der Papier- und Zellstoffwerke A.-G., Berlin, Werke Cosel.

Jönköping, Schweden. Thomas Ljungqvist, zweiter Direktor und Vorstandsmitglied der Papier- und Pappenfabrik Munksjö Aktiebolag, ist, 47 Jahre alt, gestorben. A.

Brände.

Düren-Hoven. Am 31. Mai ist ein Brand in einem Magazingebäude der Dürener Papierfabrik G. m. b. H. auf unaufgeklärte Weise ausgebrochen. Durch schnelles Eingreifen der Feuerwehren der umliegenden Fabriken und Ortschaften ist es gelungen, den Brand auf seinen Herd zu beschränken und so die Fabrik vor großem Schaden zu bewahren. Der Betrieb wird in vollem Umfang aufrecht erhalten.

Christiania. Am 29. Mai brach in Gulskogens Zellulosefabrik Feuer aus. Werkstätten, Vorratsräume für Materialien und Stallungen wurden eingeäschert. Dem Zusammenarbeiten der Fabrikfeuerwehr mit der der Stadt Drammen ist es zu verdanken, daß die Zellstoffvorräte im Betrage von nahezu einer Drittel Million Kronen nicht ebenfalls zerstört worden sind. Soweit übersehbar, ist ein Schaden von 50 000 Kr. entstanden. Eine Benzinlampenexplosion soll die Ursache des Feuerschadens sein. D.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Das Eiserne Kreuz 1. Klasse wurde verliehen dem Kriegsfreiwilligen, Gefreiten Willy Fohl vom Inf.-Regt. 234, kaufmännischer Beamter der Firma Schoeller & Bausch, Papier-

Beim **Ausbleiben** oder **bei verspäteter Lieferung** einer Nummer wende man sich stets an den

Briefträger oder die zuständige Bestellpostanstalt.

Erst wenn Nachlieferung und Aufklärung nicht in angemessener Frist erfolgen, schreibe man unter Angabe der bereits unternommenen Schritte an den Verlag unserer Zeitung.

Digitized by Google

fabrik, Neu-Kaliß, nachdem er vor einigen Wochen das Eiserne Kreuz 2. Klasse erhalten hatte.

Herr Erwin Glatz, Rittmeister d. L., Mitinhaber der Firma Julius Glatz, Papierfabriken in Neidenfels (Pfalz).

Herr Dr. Ernst Glatz, Leutnant d. R., gleichfalls Mitinhaber der obigen Firma.

Kriegsauszeichnung. Der Gefreite Hermann Fleischer im Res.-Inf.-Regt. 101, 9. Komp., Kalanderführer in der Papierfabrik Weißenborn, erhielt die Friedrich-August-Medaille in Bronze.

Beförderung. Herr Gerhard Kaul, Leutnant d. R., von der papiertechnischen Abteilung der Farbwerke vorm. Meister, Lucius & Brüning in Höchst a. M., Sohn des Herrn Eugen Kaul, Vorsitzender des Vereins Sächsischer Holzstoff-Fabrikanten, wurde zum Oberleutnant befördert.

Bücherschau

Brusewitz „Nordisk Papperskalender 1915". Unter Mitwirkung der Sekretariate der schwedischen Holzstoff- und Zellulosevereinigungen herausgegeben von Hugo Brusewitz, Göteborg. Die neue Ausgabe des nordischen Papierkalenders für 1915 zeigt die gleiche Uebersichtlichkeit und reiche Fülle von Angaben, bei vollständiger Zuverlässigkeit, die schon die früheren Auflagen auszeichneten. Die Angabe der Fabrikmarken sowie anderer wichtiger Einzelheiten bei der Aufführung der einzelnen Werke Schwedens, Norwegens, Finnlands und Dänemarks hat großen Wert für alle, die mit der Papier- und Papierstoffindustrie der nordischen Länder in Geschäftsverbindung stehen oder treten wollen. Das alphabetische Namenregister wird vielen willkommen sein, die Beziehungen zu den nordischen Ländern haben. Dem Kalender ist eine Karte beigefügt, welche die Papier-, Sulfat-, Sulfitzellstoffabriken, Pappenfabriken und Holzschleifereien der genannten Länder in ihrer geographischen Lage und ihren Eisenbahnverbindungen enthält. Dieselbe verleiht dem Kalender einen noch höheren Wert.

Blanc fixe
en pâte und in Pulver
sowie feinst geschlämmte Farben
offerieren billig
Anhaltische Farbenwerke, Coswig-Anhalt.

Doppelseitige Streichmaschine
oder
animalische Leimmaschine
sofort zu kaufen gesucht. Angebote erbeten an
Ingenieur A. LUTZ,
Kolonie Seehof b. Teltow.

2200 kg helles amerik. Harz G. u. J.
abzugeben.
Anfragen unter **P. F. 5715** befördert die Schriftleitung dieser Zeitung.

Tüchtige, geschulte Analytikerin
theoretisch u. praktisch ausgebildet, mit bester Praxis in organischen und anorganischen Großbetrieben, sucht, gestützt auf Ia Zeugnisse, baldmöglichst Dauerstellung.
Gefl. Angebote unter **P. F. 5714** an d. Exp. d. Blattes erbeten.

Für Verfahren zur Herstellung von
Paraffinpapier
auf der Papiermaschine
ist Lizenz zu vergeben.
Anfragen zu richten unter P. F. 5718
an die Geschäftsstelle dieses Blattes.

Lenzin Mineralweiß
Annaline neutral
empfehlen
A. & F. Probst G. m. b. H.
Niedersachswerfen a. Harz 1
und **Hessental (Württ.).**

Mineralmahl- und Schlämmwerke J. Elias, Prag VII, Bohemia
liefert auch **während des Krieges** und für Abschluß **(außer Syndikat)**
böhmischen Kaolin als Ersatz für engl. China Clay
5610 in hervorragenden Qualitäten

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur **A. Lutz**, Gross-Lichterfelde-West; für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur **Carl Franck**, Karlshorst-Berlin; für den geschäftlichen Teil: **Stefan Adfeldt**, Berlin. — Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des „Papier-Fabrikant", Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142.

Digitized by Google

Albert Strutz

Reinickendorf-Berlin, Gesellschaftsstr. 29

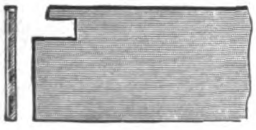
Sortierte Papierabfälle!

Neuweiß, neuhellbunt (Schnittware), holzfreie Späne, hellbunte Späne, Abfälle von braunen Lederpappen, Abfälle von grauen Pappen, Abfälle v. Strohpappen, Bücher- und Zeitungsdruckpapier-Abfälle, hell und dunkel Hanfpapier-Abfälle, Ordinäre Papier-Abfälle!!

Oben angegebene Sorten sind stets vorrätig auf Lager!!

W. Ferd. Klingelnberg Söhne, Remscheid

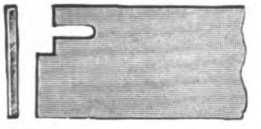
Maschinenmesser-Fabrik

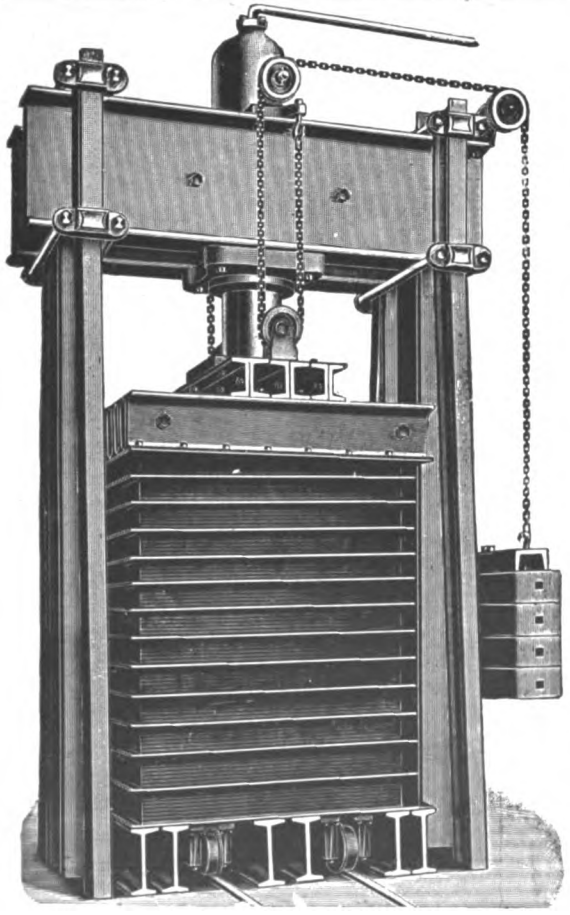


Holländer- und Grundwerkmesser, Schabermesser aus Stahl und Dr. Künzels Phosphorbronze.

Papiermesser ~ Querschneidmesser ~ Lumpenmesser
Teller- und Zirkelmesser ~ Holzhack- und Schälmesser.
Feinste Ware. 3157

Goldener Preis Internationale Ausstellung f. Buchgewerbe u. Graphik Leipzig 1914





Original
Häusser-Presse

Unerreicht in Leistung und dauernder Betriebssicherheit.

Naß-, Pack-, Glätt-, Präge-, Ballen-Pressen

usw. usw.

Original
Häusser-Presspumpen

4081

für Hand- und Kraftbetrieb

mit **automatischer Druckregulierung** arbeiten **zuverlässig** und **ohne** Störung.

Glänzende Zeugnisse über nahezu **30 Jahre** arbeitende, als auch neuerdings gelieferte Anlagen zu Diensten.

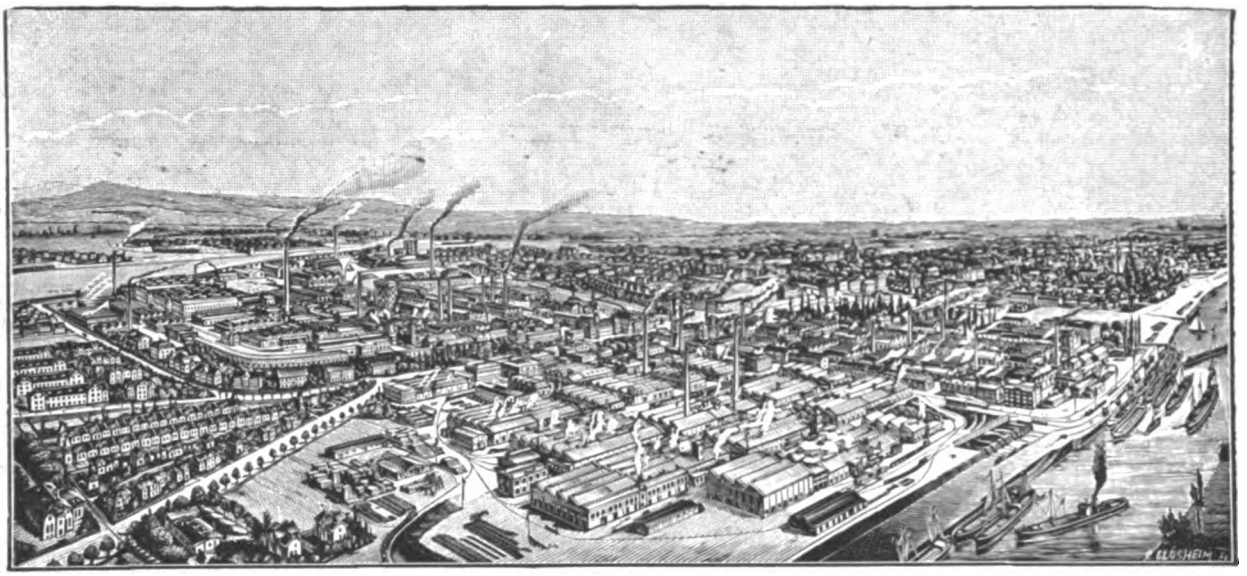
Kostenanschläge, Ingenieurbesuch ohne Verbindlichkeit.

M. Häusser, Spezialfabrik hydraul. Pressen **Neustadt** (Rheinpfalz.)

Geschäftsgründung 1852.

Digitized by Google

Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning, Höchst a. M.



empfehlen für **alle Zweige der Papierindustrie**

Anilin-, Resorcin- und Naphthalin-Farbstoffe in allen Nuancen und Qualitäten

Natrium-Sulfit und Bisulfit, fest und flüssig, Kalium-Sulfit und Bisulfit, Hydrosulfit O und NF, kaustische Soda in Schuppen, Salz-, Schwefel- und Akkumulatoren-Säure, Oleum usw.

Originelle, größtenteils patentrechtlich geschützte Verfahren zur Herstellung von Papierspezialitäten

Spezialmusterkarten auf allen Stoffarten 4931

Eingesandte Muster werden schnellstens und genau imitiert; fachmännische Ratschläge gerne erteilt

Vereinigte Chamottefabriken

Filialfabriken:
Markt-Redwitz · Bayern
Halbstadt · Böhmen

Stamm-fabrik **Saarau** vormals **C. Kulmiz** G.m.b.H

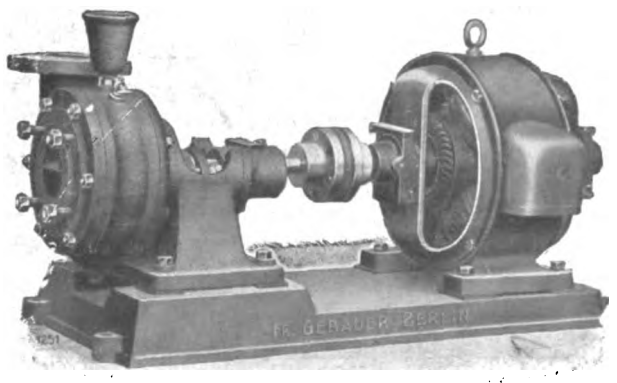
Preuß.-Schlesien · Gegründet 1850

Auf zahlreichen Ausstellungen prämiiert

Feuerfeste und säurebeständige Produkte jeglicher Art

Futtersteine für Zellulosekocher · Kocherhälse · Filterplatten

FR. GEBAUER · Maschinenfabrik · BERLIN



Zentrifugal-Pumpen

in

Spezialausführung für alle vorkommend. Flüssigkeiten in der Papier-Fabrikation

Druck von Otto Elsner A.-G., Berlin S.

Digitized by Google

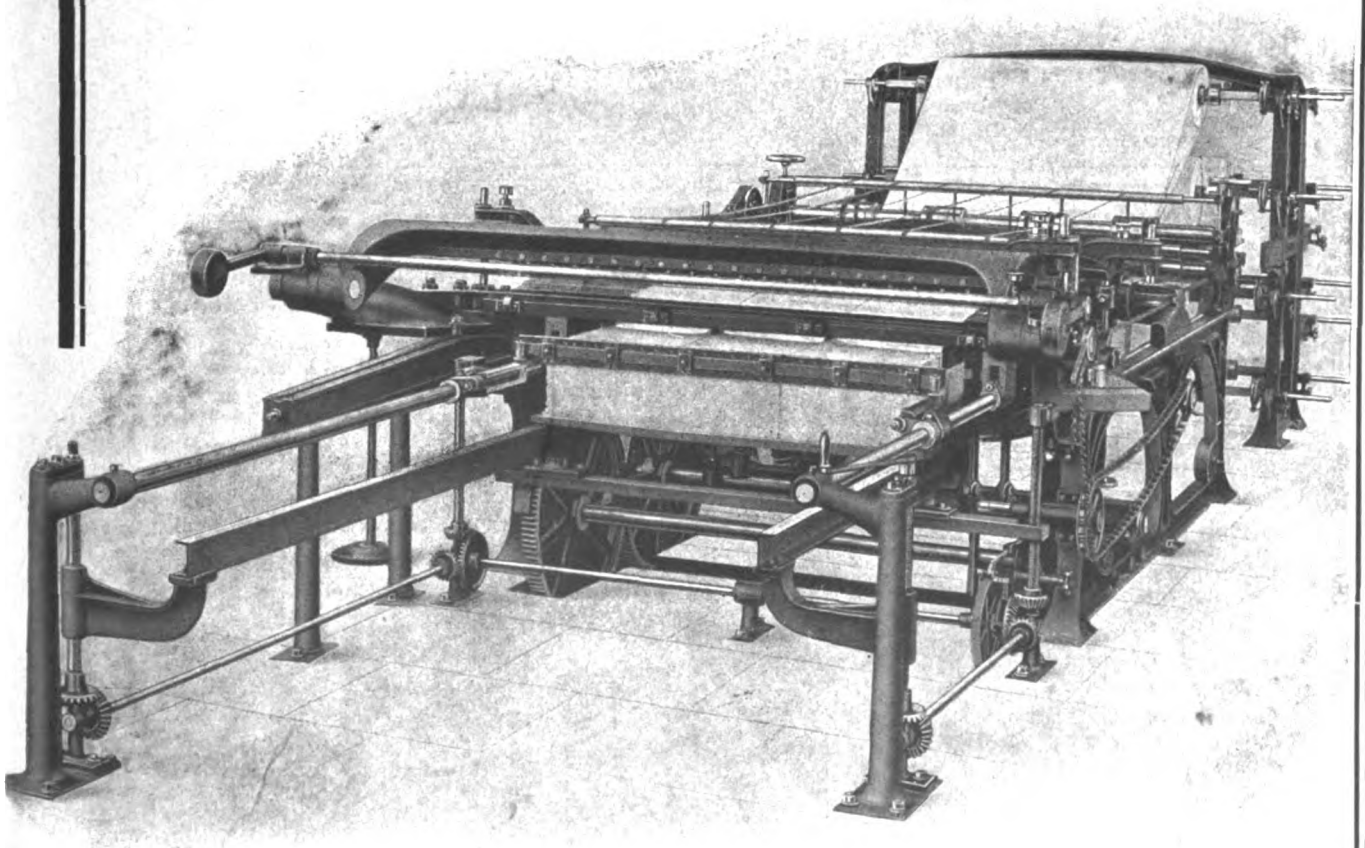
LE FABRICANT DE PAPIER — DER — THE PAPER MAKER

PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 25. Berlin, 18. Juni 1915. XIII. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Quer- u. Diagonalschneidmaschine
mit selbsttätigem Bogenleger

Digitized by Google

Luftheizungs-Anlagen

für

Werkstätten und Fabrikräume

insbesondere

Papierfabriken

liefert

in bewährtester Ausführung unter voller Garantie für gute Arbeitsweise

Benno Schilde, G. m. b. H., Hersfeld, H.-N.

Im Sommer gleichzeitig als Kühlung zu benutzen.

Verlangen Sie Sonder-Prospekt.

C. JOACHIM & SOHN, Schweinfurt a. M.

Maschinenfabrik ☙ Eisengiesserei ☙ Kesselschmiede.

Für den Fabrikbetrieb:

Hadernschneider, Drescher.
Holländer und Kollergänge.
Stroh- und Hadernkocher.
Rühr- und Schöpfwerke.
Stoffpumpen.
Cylindermaschinen, Ein- und Mehrcyl.
Langsiebmaschinen.
Schraubenpressen.
Walzenpressen.
Glätt- und Satinierwerke.
Kolben- und Centrifugal-Pumpen, Saugerpumpen.
Trockencylinder.
Kompl. Einrichtungen von Asbest-, Zement-Schiefer-Fabriken.

Für Versuchs- und Lehrzwecke:

Kleine Holländer in sechs Grössen.
Dampfgefässe halbrund u. kugelförmig.
Kleine Schöpfbütten und Schöpfformen.
Schraubenpressen.
Kleine Pappen- und Papiermaschinen.
Trockenapparate.
Satinierwerke mit Stahl- und Papierwalzen.
In den verschiedensten Ausführungen nach den betreffenden Wünschen.
Versuchskollergang.
Knotenfänger und Haspel.

Spezialität: **Maschinen für Pappen- und Papierfabrikation.**

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen. Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort.

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet.

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend.

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall.

Herausgegeben von **Otto Elsner** Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XIII. Jahrgang | BERLIN, 18. Juni 1915 | Heft 25

Inhalt:

Seite		
389—391	Zur Entharzung von Sulfitzellstoffen	
392—393	Indochinesisches Opiumpapier	
394—404	Patent-Umschau — Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Verschiedenes	

Sommaire:

Page		
391—392	La Présence de la résine dans la cellulose de sulfure	
393	Papier à Opium	
394—404	Revue des brevets — Marchés — Petites nouvelles	

Contents:

Page		
391—392	Rosin in Sulphite Pulp	
393	Opium-Paper	
394—404	Review of Patents — Markets — Miscellanea	

Bekanntmachung.

Auf Grund des § 3 der in Nr. 32 des »Deutschen Reichs- und Königlich Preußischen Staats-Anzeigers« vom 6. Februar 1904 veröffentlichten, am 28. Januar 1904 in Kraft getretenen

Bestimmungen über das von den Staatsbehörden zu verwendende Papier

hat ferner die folgende Fabrik ihr Wasserzeichen bei dem unterzeichneten Amt angemeldet:

Lfd. Nr.	Firma	Wortlaut des Wasserzeichens
103	M. Schachenmayr'sche Papierfabrik, Kempten, Allgäu	M. Schachenmayr, Kempten . . . . Normal . . . .

Berlin-Lichterfelde-West, den 3. Juni 1915.

Königliches Materialprüfungsamt. Rudeloff.

Zur Entharzung von Sulfitzellstoffen.

Von Dr.-Ing. Rudolf Sieber, Arnau in Böhmen.

Der Verfasser hat in seiner, demnächst als Schrift des Vereins der Zellstoff- und Papierchemiker erscheinenden Arbeit über obigen Gegenstand eine Reihe von Versuchen beschrieben, welche sich mit der Feststellung der Eigenschaften von Harz- und Fettbestandteilen im Holz und Zellstoff, sowie deren Verhalten zur Kochflüssigkeit des Sulfitverfahrens befassen.

Die letzterwähnten Versuche sind für jene Arbeit durch Aufschließen kleinerer Holzmengen in Versuchskochern gefunden worden, und es lag dem Verfasser viel daran, gerade diesen Versuchen durch Untersuchungen im Betrieb volle Gültigkeit zu geben. Es hatte sich seinerzeit gezeigt, daß die saure Bisulfitlauge Harz und Fette nicht oder nur in geringer Menge zu lösen vermochte. Zur Nachprüfung

Anzeigenschluß für die nächste Nummer: Dienstag, den 22. Juni.

Digitized by Google

dieses Ergebnisses wurde eine Kochung und die mittels ihr erzeugte Zellulose nach dem unten gegebenen Arbeitsplan untersucht.

Es sei zunächst vorausgeschickt, daß es sich bei der Untersuchung um einen Kocher handelte, welcher gegen 5000 kg absol. trockenen Zellstoff ergibt, und daß das Aufschließverfahren im allgemeinen nach Ritter-Kellner gehandhabt wird. Erzeugt wurde hierbei ein leicht bleichbarer, mittelfester Stoff; die erhaltene Zellulose war von hoher Inkrustenfreiheit.

Für die Untersuchung wurde zunächst das Holz (böhmisches Fichtenholz) auf seinen Gehalt an für die Weiterverarbeitung zu Sulfitstoff störenden, ätherlöslichen Bestandteilen untersucht. Das gleiche geschah später mit dem erhaltenen, im Kocher und in der Stoffgrube gut ausgewaschenem Kochgut. Für jede Bestimmung wurden gute Durchschnittsproben genommen und diese sechs Stunden lang mit Aether extrahiert. Der nasse Zellstoff wurde vor dieser Extraktion an der Luft getrocknet. Die Ergebnisse sind auf absolut trockene Stoffe umgerechnet. Die Trockenbestimmung geschah mit einer abgesonderten Probe.

Die Reihen 1 und 2 der folgenden Zusammenstellung geben das Ergebnis dieser Untersuchung wieder, und dieses Ergebnis zeigt,

	Stadium der Aufschließung	Aetherauszug Einzelwerte %	Aetherauszug Mittelwerte %	Abnahme (Aetherauszug im Holz gleich 100 gesetzt) %	Abnahme (Aetherauszug im Holz gleich 100 gesetzt) insgesamt %
1	Holz	0,57 0,62 0,58 0,59 0,58	0,59		
2	Zellstoff aus der Grube	1,15 1,14 1,08 1,14 1,14	1,13	Durch die Kochung 4,2	4,2
3	Zellstoff nach der Aufbereitung	0,43 0,52 0,47 0,46 0,47	0,47	Durch die Aufbereitung 51,8	56,0
4	Zellstoff gebleicht	0,38 0,32 0,32 0,38 0,35	0,35	Durch die Bleiche 15,0	71,0

daß tatsächlich nur sehr geringe Mengen der ätherlöslichen Stoffe in die Kochflüssigkeit übergehen und beim Aufschluß entfernt werden. Wenn man eine Ausbeute von rund 50 v. H. annimmt, und die Werte für die Aetherauszüge im Kochgut auf Grund dieser Annahme mit denen des Holzes vergleicht, so ergibt sich eine durch die Kochung bewirkte Abnahme dieser Stoffe von 4,2 v. H.

Auf die Bedeutung einer gut arbeitenden, mit „Entharzungseinrichtungen" verschenen Aufbereitung ist anderenorts bereits aufmerksam gemacht worden. Es schien der Beachtung wert, hierfür einige Zahlenwerte zu erbringen. Aus diesem Grunde wurde das Kochgut nach erfolgtem Lauf durch Naßquirl und Astfang, über den Sandfang mit „Entharzungslatten" und durch die Splitterfänger vor seinem Eintritt in die Bleichholländer wiederum auf seine ätherlöslichen Bestandteile untersucht. Die Werte der Reihe 3 der Zusammenstellung zeigen das Ergebnis. Nicht weniger als 51,8 v. H. der schädlichen Stoffe sind durch die Aufbereitung entfernt worden, 56 v. H. dieser fett- und harzhaltigen Stoffe sind bis hierher insgesamt beseitigt, Zahlen, welche einwandfrei die Bedeutung der zweckentsprechend arbeitenden Aufbereitung erweisen.

Die Wirkung der Bleiche auf die Fett- und Harzstoffe im Zellstoff ist gleichfalls in der erwähnten Arbeit untersucht worden. Bei vorliegendem Zellstoff, der bei 38—40° C. gebleicht wurde, ergab sich ein durch diesen Prozeß bewirkte Abnahme von etwa 15 v. H., so daß der der Entwässerungsmaschine zugeführte Stoff einen mittleren Harz- und Fettgehalt von 0,35 v. H. aufwies. Weder auf dieser Maschine, noch bei der Weiterverarbeitung zu Ganzzeug im Holländer noch auf der Papiermaschine selbst, hat dieser Zellstoff irgendwelche Ausscheidungen von „Harz"-batzen und -flecken gegeben.

Die hier wiedergegebenen Ergebnisse sind, um einen deutlicheren Eindruck von der Wirkung der Einzelphasen des Fabrikationsverlaufes zu erhalten, in dem folgenden Schaubild zusammengetragen. Die Gesamtfläche des Kreises stellt die im Holz befindliche Harz- und Fettmenge dar; die durch die einzelnen Prozesse bewirkten Veränderungen in diesem Gehalt sind durch verschiedene Schraffur der Flächen kenntlich gemacht.

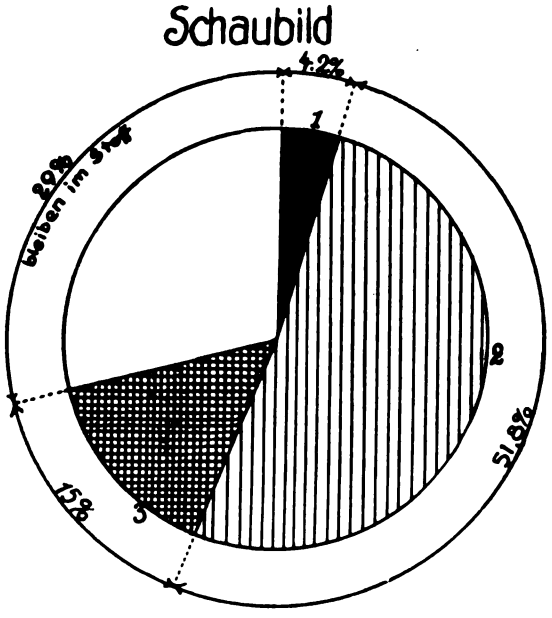
Ueber die „Harzausscheidungen" beim Erzeugen und Weiterverarbeiten von Sulfitzellstoffen ist oft berichtet worden, auch sind diese Ausscheidungsprodukte mehrfach der Gegenstand von Untersuchungen gewesen.[1]) Der Verfasser hat eingehend eine Probe von auf den Sieben von Entwässerungsmaschinen vorgefundenen derartigen Stoffen auf ihre Zusammensetzung geprüft.[2]) Es hat sich hierbei gezeigt, daß diese „Harz"ausscheidungen ziemlich ausschließlich dem petroläther-löslichen

[1]) Richter, W. f. P. 1913. S. 2686. 4507 u. 4621; Schwalbe u. Grimm, W. f. P. 1913. 3247. (Näheres in der eingangs angeführten Arbeit.)

[2]) Vergl. die angeführte Arbeit d. Verf.

Digitized by Google

Anteil des Aetherauszuges entstammen, daß sie nahezu zur Hälfte aus Harz und Fetten bestehen, und daß gerade in diesen letzten Stoffen mit großer Wahrscheinlichkeit der Anlaß



Fläche 1 = Abnahme im Verlauf der Kochung.
Fläche 2 = Abnahme durch die Wirkung der Aufbereitung.
Fläche 3 = Abnahme durch die Wirkung der Bleiche.

zu der unliebsamen Erscheinung der „Harz"-ausscheidungen gesucht werden muß.

Um diese Ergebnisse weiter zu stützen, ist das an den Schaumlatten des Sandfangs abgeschiedene Produkt untersucht worden, und zwar jenes, das sich abschied beim Lauf des obenerwähnten Zellstoffes über diese Einrichtung der Aufbereitung. Dieses „Sandfangharz" war stark mit Fasermaterial gemischt, es stellte eine schmutzige, stark klebende Masse dar und besaß einen unangenehmen, an schlechtes Fett erinnernden Geruch. Es wurde nach den gleichen Richtlinien untersucht, wie das obenerwähnte Ausscheidungsprodukt.[2])

Das Verhältnis von Aetherauszug zu Alkoholauszug betrug 34 zu 1. Diese beiden Auszüge ähnelten den entsprechenden des Holzes sehr und unterschieden sich untereinander wie diese: das Aetherharz war von hoher Klebrigkeit, das Alkoholharz weit fester. Die Bestimmung der Petrolätherlöslichkeit ergab für den Aetherauszug 94,7 v. H. petrolätherlösliches. Der 5,3 v. H. betragende Rückstand von dunkler Farbe war bei gewöhnlicher Temperatur fest und brüchig, hingegen zeigte der übrige Hauptbestandteil des Ausscheidungsproduktes die gleichen Eigenschaften wie dieses selbst: weiche Beschaffenheit und hohe Klebrigkeit. Eine Trennung des petrolätherlöslichen Anteiles des „Sandfangharzes" in Fett- und Harzbestandteile ergab 48,6 v. H. harzartige, feste, bei gewöhnlicher Temperatur brüchige Massen und 51,4 v. H. fettartige, fast flüssige Stoffe, in denen Oelsäure durch die Elaïdinprobe nachgewiesen werden konnte.

Der Gehalt an anorganischen Stoffen in dem „Sandfangharz" war verhältnismäßig gering; er betrug nur 0,42 v. H. und bestand aus Calcium und Magnesium, sowie etwas Eisen, alles natürliche Bestandteile des Aufbereitungswassers.

Im großen und ganzen ähnelt das „Sandfangharz" sehr den Harzausscheidungen auf den Sieben der Entwässerungsmaschinen. Hier wie dort erscheinen die gleichen Stoffe als Anlaß zu den unliebsamen Abscheidungen; ein Ergebnis, das beachtenswert erscheint, wenn man berücksichtigt, daß zu den Versuchen Material aus Fabriken diente, welche Holz ganz verschiedener Herkunft zur Zellstofferzeugung verwenden. Sämtliche weiteren Versuche, die hier im großen ausgeführt wurden, zeigen außerdem eine vollkommene Uebereinstimmung mit den seinerzeit im Versuchslaboratorium zu Eberswalde erhaltenen.

La Présence de la résine dans la cellulose de sulfure.

A la suite d'expériences de laboratoire et pour les compléter, des essais en grand ont été faits afin d'établir à quelle phase de la production de la cellulose, suivant le procédé au sulfure, les substances grasses ou résineuses qui se trouvent dans le bois, sont éliminées.

Ces essais ont eu lieu avec un bouilleur du rendement de 5000 kilos environ de pâte sèche, à chauffage direct. L'examen des matières soumises à la cuisson, afin de rechercher la teneur en substances solubles dans l'éther, a été fait à quatre phases différentes de la fabrication. Il a porté sur le bois brut concassé, la cellulose cuite après le lavage dans le bouilleur et dans la fosse à pâte; il a

Rosin in Sulphite Pulp.

For complementing experiments made in the laboratory, such experiments have been made on a wholesale scale, with the object of ascertaining at what part of the manufacture of pulp after the sulphite process the rosin and fat contained in the wood may be removed. The experiments were made with a boiler producing abt. 5000 kilos of dry pulp with direct heating. The boiler charge was examined at four different times during the manufacturing process with regard to its contents in matter soluble in ether, namely the raw, chipped wood, the boiled pulp after being washed in the boiler and in the pulp pit, after completion of the treatment and finally after bleaching.

Digitized by Google

eu lieu ensuite, à la fin du traitement et finalement, après le blanchiment.

Le tableau ci-dessous représente les résultats de ces recherches:

	Matières	Ether-extrait	Diminution des substances dans l'éther (l'extrait en éther étant égal à 100)	
	p. 100	p. 100	p 100	ensemble p. 100
1	Bois	0,59		
2	Cellulose de la fosse .	1,13	4,2	4,2
3	Cellulose à la fin du traitement	0,47	51,8	56,0
4	Cellulose blanchie .	0.35	15.0	71,0

Ces chiffres montrent clairement, que la plus faible partie seulement des substances grasses ou résineuses est éliminée par la cuisson même. C'est le traitement qui contribue le plus à l'enlèvement de ces substances nuisibles. Le blanchiment également, débarasse la matière d'une forte quantité de résine.

Notre dessin schématique sert à démontrer le décroissement des substances résineuses après les différentes phases de fabrication.

Au travail ultérieur, dans la machine à papier, cette cellulose ne montre nullepart la moindre condensation résineuse.

L'analyse de la résine éliminée lors du traitement de la cellulose dans le sablier de l'installation de traitement, prouve qu'elle contenait des graisses et de la résine, de moitié. Or, il semble, que ces graisses précisément, sont la cause des condensations résineuses gênantes dans la fabrication du papier.

En fait de matières organiques, il n'a été trouvé dans les sabliers de l'installation pour le traitement de la cellulose, que de faibles quantités (0,420 %) de calcium, magnésium et fer; très peu de ce dernier. Il est probable, que ces substances proviennent de l'eau de fabrication.

The following table shows the results of these investigations:

	Matter	Extract in ether	Decrease of the matter contained, soluble in ether (The ether extract of the wood taken 100)	
		%	%	total %
1	Wood	0 59		
2	Pulp from pit	1,13	4.2	4.2
3	Pulp after treatment .	0.47	51.8	56.0
4	Pulp, bleached	0 35	15.0	71,0

These figures clearly show that by the boiling process only the smallest part of the fat and rosin is removed. The treatment contributes most towards the removal of these noxius admixtures, and also the bleaching process considerably frees the pulp from rosin. The diagram illustrates the decrease of the rosin contained after the various stages in the manufacture.

When treated further in the paper machine this pulp showed at no time any rosin deposits.

Also the rosin separated in the sandtrap of the plant during the treatment of the pulp was examined, and it was found, that it was composed by one half of rosin and by one half of fat. And these very fats appear to be the cause of the very annoying rosin deposits during the manufacture of paper.

In the deposits found in the sandtrap of the pulp treating plant only small quantities (0.420 %) or organic substances were found, consisting of calcium, magnesium and some iron. These substances, however, probably came from the manufacturing water.

La traduction complète de divers articles est fournie gratuitement aux abonnés.

Complete translations of single articles are supplied gratis to subscribers.

Indochinesisches Opiumpapier.

Während früher nur drei Farben, rehbraun, blaßblau und matt eosinfarbig, verlangt wurden, kommen nun für das Opiumpapier nahezu alle Farben in Betracht. Gleichwohl ist strenge Vorschrift gegeben, daß die einmal eingeführten Farben stets beibehalten werden, denn, wie der chinesische Besteller bemerkt, sind seine Landsleute sehr mißtrauisch und befürchten Fälschungen der einmal gewählten und gut befundenen Marke. Es besteht hier das gleiche Verhältnis wie bei den Tabaksverpackungen. Bei der geringsten Veränderung behaupten die Bauern, man habe ihnen unter falschem Etikett verfälschte Qualität verkauft. Während wir früher mit den zur Probe gelieferten Papieren wenig Glück hatten, da dieselben zu hart waren und der nötigen Geschmeidigkeit entbehrten und teure Sulfitzellulose und Hadern sich als unsicher bei der Verarbeitung, also unzweckmäßig erwiesen, versuchten wir andere Stoffmischungen. Nach den nunmehr durchschlagend sich als gut erwiesenen Rezepten waren bedruckte alte Zeitungen, Bücher, Eisenbahnpapiere usw. voll-

Digitized by Google

ständig genügendes Material. Nachstehend sei ein Durchschnittsrezept mitgeteilt für diejenige Fabrikationsweise, bei der der Erzeuger wie der Verbraucher ihre Rechnung finden:

50 v. H. alte Zeitungen,
20 „ „ Eisenbahnpapiere,
20 „ „ Sekundasulfitzellulose,
5 „ „ Mineral, vorwiegend mausgrau Talkum neben Kaolin,
5 „ „ Ausschuß, Freiharz, Farbe.

Es wird ferner darauf gesehen, daß die Farben sich gegen die Opiumeinlage sowie auch überhaupt gegen das Lagern widerstandsfähig erhalten. Diaminfarben erwiesen sich für dieses Papier als vorteilhaft. Zu beachten ist, daß die Masse im Holländer handwarm gemacht und dann erst die Farbe zugeteilt wird. Leimung und Beizung erfolgt erst nach dem Erkalten.

Die Papiere werden meist in Gewichtseinheiten unter 50 g/qm gewünscht. Die einfachste Probe auf Leimfestigkeit machen wir neuerdings in der Weise, daß ein auf der Wasseroberfläche in einem Glase schwimmender Papierabschnitt vor 10—12 Sekunden nicht durchschlägt. Reißlängen von 4500 bis 5000 Meter genügen bei Dehnungen von 2—3 Prozent. Ursprünglich wurde das Opiumpapier in handgroßen Formaten geschnitten und 100 solcher Bogen abgezählt. Seit neuerer Zeit wird das größere eingeführte Format am Verwendungsplatz zerteilt.

Papier à Opium.

Les papiers pour l'empaquetage de l'opium qui, autrefois, n'ont été demandés qu'en trois teintes seulement, à savoir: bleu clair, brun clair et rouge mat d'éosine, se font à présent à peu près en toutes les nuances. Il est cependant indispensable, de conserver les anciennes teintes, sans rien y changer, attendu que les consommateurs chinois persistent à redemander l'emballage auquel ils sont accoutumés. La moindre modification de la teinte, suffirait pour leur suggérer des doutes sur l'authenticité du contenu.

Nous avons pu constater les avantages du mélange suivant:

50 p. 100 de vieux journaux,
20 „ „ „ dossiers de chemins de fer,
20 „ „ „ cellulose au bisulfite, 2me qualité,
5 „ „ „ talc ou kaolin,
5 „ „ „ rebuts.

Les couleurs employées doivent être de bonne conservation et résister à l'action de l'opium. Nous recommandons les colorants diamines. La pâte étant portée, dans la pile, à 30° centigr., environ, on ajoute la couleur. L'addition de colle et d'alun se fait lorsqu'elle est refroidie.

Ces papiers pèsent 50 grammes environ, au m. carré. La longueur de rupture doit être de 4500 à 5000 m. et la dilatation, de 2 à 3%. Le collage doit être suffisamment fort, pour qu'une bande d'essai nageant sur l'eau, ne se ramollisse pas avant 10 à 12 secondes.

Opium-Paper.

These papers which were formerly made only in three colors, viz. light brown, light blue and matt eosine colored are now being asked for of almost all colors. The colors, however, which have once been introduced, must be strictly observed as the Chinese will always demand the same packing which he has once chosen, and will suspect an adulteration of the contents if the color should differ. The following cheap recipe has proved as very good:

50 % old newspaper,
20 % railway documents,
20 % sulphite cellulose, and quality.
5 % talcum or kaolin,
5 % waste.

The colors which are employed should not be affected by the opium and should also stand a long storing. Diamin dyes are advisable. The pulp is heating in the beater to a temperature of about 30° Cent., then the dye is added and glue and alum after cooling.

The papers have a weight of abt. 50 grammes per sq. m. and should have a breaking length of 4500 to. 5000 m. and a dilatation of 2—3 %. The sizing should be such that a sample strip of the paper laid upon water will not be soaked trough in 10—12 seconds.

Kostenfreier Nachweis leistungsfähiger Fabrikanten von Maschinen und Apparaten für die Papier-, Pappen- und Zellulose-Fabrikation.

Dénomination gratuite de sérieux fabricants de machines et appareils à fabriquer le papier, le carton et les pâtes de bois.

Gratuitous information as to reliable makers of paper, board and wood-pulp machinery and apparatus.

Digitized by Google

· PATENT= UMSCHAU ·

Verfahren zur Beseitigung des Salzgeschmackes von mit Kochsalzlösung behandeltem Pergamentpapier.

D. R. P. Nr. 283 506, Klasse 55 f, Gruppe 7.
Martha Schmidt in Magdeburg.

Patentiert i. Deutschen Reiche v. 14. Novemebr 1913 ab.

Patent-Anspruch:

Verfahren zur Beseitigung des Salzgeschmackes von mit Kochsalzlösung behandeltem Pergamentpapier, dadurch gekennzeichnet, daß zu je 1 Liter 10 bis 25 Grad Bé Kochsalzlösung eine gesättigte Lösung von 0,25 Gramm bis 3 Gramm 100prozentigen Saccharins in Wasser zugefügt wird und das Pergamentpapier in dieser Lösung gebadet und hierauf mittels Trockenzylinder getrocknet wird.

Die Erfindung bezieht sich auf die Beseitigung oder Verminderung des Salzgeschmackes von mit Kochsalzlösung behandeltem Pergamentpapier. Die Behandlung von mit Kochsalzlösung imprägniertem Pergamentpapier mit Glyzerin, Sirup oder Zuckerlösung zu dem Zwecke, den salzigen Geschmack zu beseitigen, ist bekannt. Diese Flüssigkeiten nehmen dem Papier jedoch wieder seine konservierende Eigenschaft, so daß es wieder zu Schimmelbildung neigt.

Nach der Erfindung soll dem Pergamentpapier noch Saccharinlösung zugesetzt werden.

Zu diesem Zwecke werden für je 1 Liter 10 gradiger Kochsalzlösung (nach Baumé) 0,25 Gramm 100prozentiges Saccharin in so viel Wasser aufgelöst, daß eine gesättigte Sacharinlösung entsteht; diese Lösung wird der Kochsalzlösung zugefügt. Das Pergamentpapier wird durch ein derartiges Bad geführt und mittels Trockenzylinder getrocknet. Wird der Kochsalzgehalt der Lösung größer, so muß selbstverständlich auch die Saccharinlösung konzentrierter werden, so daß auf ein Liter einer 25gradigen Kochsalzlösung 3 Gramm 100prozentiger Saccharinlösung zugefügt werden.

Verfahren zur Herstellung einer bildsamen Masse aus Torf und Holz.

D. R. P. Nr. 283 461, Klasse 55 a, Gruppe 1.
Firma A. Gasser in Neumühle, Gemeinde Ratzenried, Württemberg.

Patentiert i. Deutschen Reiche v. 2. Dezember 1913 ab.

Patent-Anspruch:

Verfahren zur Herstellung einer bildsamen Masse aus Torf und Holz, dadurch gekennzeichnet, daß der Torf mit dem Holz zusammen gleichzeitig geschliffen und die so gewonnene Masse hierauf in derselben Weise wie Holzstoff weiter verarbeitet wird.

Die Erkenntnis der hervorragenden Eigenschaften des Torfes (starkes Aufsauge- und Bindungsvermögen, fäulniswidrige, keimtötende und isolierende Wirkung) hat es nahegelegt, Versuche behufs Verbindung des Torfes mit anderen Stoffen anzustellen, um dadurch ein Produkt von unbegrenzter Verwertungsmöglichkeit zu gewinnen; dies ist gelungen durch die Verbindung von Torf und Holz. Das Verfahren wird folgendermaßen ausgeführt:

Der Torf wird zusammen mit Holz geschliffen. Das Schleifen erfolgt mittels eines Holzschleifers. Je nach dem Prozentgehalt an Torf, den das Produkt bekommen soll, werden eine oder mehrere Pressen des Schleifers mit Torf, die übrigen Pressen mit Holz gefüllt. Der erhaltene Schliff wird dann in üblicher Weise wie Holzstoff weiter verarbeitet.

Der so gewonnene Torf-Holzstoff wird sodann auf natürliche oder künstliche Weise getrocknet und kann zu allen möglichen Erzeugnissen weiter verarbeitet werden.

Gutfaseriger Moostorf, welcher, weil nicht kompakt, als Brennmaterial völlig ungeeignet und beinahe wertlos ist, hat bekanntlich ein Flüssigkeitsaufsaugevermögen von 800 bis 1000 Prozent des Eigengewichts. Indem ferner der Faserstoff Ammoniak und andere üble Riechstoffe, wie Schwefelwasserstoff, Kohlensäure usw. stark bindet, ist er für hygienische Zwecke sehr wertvoll. Sodann hat der Torf hervorragende fäulniswidrige und keimtötende Eigenschaften und deshalb antiseptische Wirkung. Endlich leitet er die Wärme sehr schlecht, so daß er dadurch zu einem vorzüglichen Isoliermittel wird. Alle diese Eigenschaften werden durch die Verbindung mit dem gleichfalls aufsaugefähigen Holz in einem neuen Produkt festgelegt, welches zu den verschiedensten Zwecken Verwendung finden kann und eine viel weitergehende Wirkung und Bedeutung hat als Holzstoff. Dieser Torf-Holzstoff läßt sich verwenden z. B. zur Verpackung und Versendung von Früchten, Fleischwaren, Fischen und sonstigen leicht verderbenden Waren, zur Durchwinterung von Obst, als Isolierschicht, als aufsaugende Unterlage unter Blumentöpfe u. dgl., als antiseptisch wirkende Einbanddecke für Bibliotheken und vieles andere mehr.

Einrichtung zum Wiedergewinnen der in den Zellulosekocher-Abstossgasen enthaltenen Säure zum Verstärken von Laugen.

D. R. P. Nr. 283 577, Klasse 55 b, Gruppe 3.
Firma Ph. Nebrich in Smichow b. Prag.

Patentiert i. Deutschen Reiche v. 25. Januar 1914 ab.

Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in Oesterreich vom 8. Februar 1913 beansprucht.

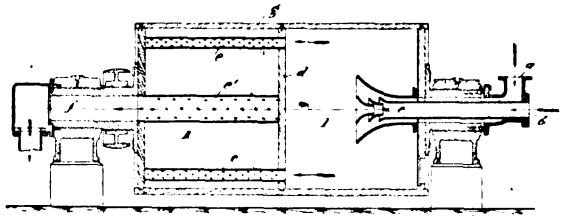
Patent-Anspruch:

Einrichtung zum Wiedergewinnen der in den Zellulosekocher-Abstoßgasen enthaltenen Säure zum Verstärken der Laugen, gekennzeichnet durch eine umlaufende Trommel (g), welche durch eine Wand (d) in zwei Kammern (I und II) geteilt wird, von denen der ersten Kammer (I) durch einen Rohrstutzen (a) die kalte Frischlauge und durch ein Rohr (b) die Abgase gleichzeitig derart zugeführt werden, daß die Abgase durch das injektorartig ausgestattete,

Digitized by Google

innerhalb der Frischlaugenzuführung geführte Ende (c) des Rohres (b) zerstaubt werden, worauf das Gemisch aus der ersten Kammer (I) durch gelochte Rohre (e) in die zweite Kammer (II) gelangt, von wo die gesättigte Lösung durch ein weiteres gelochtes Rohr (e^1) und einen Austrittsstutzen (f) in den Laugenbehälter geleitet wird.

Die Arbeitsweise geht in der Weise vor sich, daß die die Säure enthaltenden heißen Abtreibgase und die kalte Frischlauge gleichzeitig, aber durch gesonderte Leitungen der Trommel *g* zugeführt werden. Da die Gase unter schwachem Druck durch das injektorartig ausgebildete Ende *c* des Rohres *b* in die Trommel *g*



eintreten, so werden sie hier in der angefüllten Kammer I zerstäubt und, da sie nicht an einem und demselben Ort austreten, strahlenförmig in die Kammer I verteilt. Falls die Abtreibgase und die freie Säure nicht schon in der Kammer I an die Frischlauge gebunden werden, so geschieht dies sicher im weiteren Verlaufe, wenn das Gemisch aus der Kammer I in die Kammer II eintritt und von hier durch das gelochte Rohr e^1 zum Austrittsstutzen *f* strömt. Da sich hierbei die Abtreibgase mit Frischlauge ununterbrochen mischen müssen, so wird eine vollkommene Aufsaugung der Gase und eine starke Anreicherung der Frischlauge mit freier Säure erreicht.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

55b. A. 26 018. Verfahren, um den bei der Erwärmung der Zellstoff-Kochlauge auf den Heizflächen sich bildenden Belag leicht ablösbar zu machen. Aktieselskapet Cellulosepatenter, Torderöd b. Moß, Norwegen; Vertr.: Dipl.-Ing. C. Fehlert, G. Loubier, F. Harmsen, A. Büttner und E. Meißner, Pat.-Anwälte, Berlin SW. 61. 28. 5. 14.

55c. A. 26 825. Verfahren zum Leimen von Papier; Zus. z. Pat. 283 751. Ernst Altmann, Heidenau, Bez. Dresden. 19. 2. 15.

55d. B. 78 145. Abdichtung für in einem Troge umlaufende, zugleich eine Schwingbewegung ausführende Siebtrommeln zum Sortieren von Papierstoff. William Worby Beaumont, London; Vertr.: Dipl.-Ing. Dr. W. Karsten und Dr. C. Wiegand, Pat.-Anwälte, Berlin SW. 11. 28. 7. 14. Großbritannien 31. 7. 13.

55d. K. 60 153. Saugkasten für Papier- und Pappenmaschinen mit aus Walzen oder festen Wänden gebildeter Saugkammer. Wilhelm Kittner, Nossen, Sa. 13. 1. 15.

55d. K. 60 418. Langsiebpapiermaschine mit hin und her verschiebbaren Saugkästen. Kübler & Niethammer, Kriebstein b. Waldheim i. S. 13. 3. 15.

55d. K. 60 454. Saugkasten für Papier- und Pappenmaschinen mit aus Walzen oder festen Wänden gebildeter Saugkammer; Zus. z. Anm. K. 60 153. Wilhelm Kittner, Nossen, Sa. 23. 3. 15.

55d. N. 15 517. Trichterförmiger Stoffänger, insbesondere für die Papier- und Zellulosefabrikation. Richard Neubauer, Priebus, Schles. 24. 7. 14.

55e. Y. 403. Vorrichtung zum Zuführen des Papiers zu den Wickelwalzen für Maschinen, bei denen auf bestimmte Längen geschnittene Papierbahnen zwischen einem System von Walzen in sich selbst ohne Wickeldorn aufgerollt werden; Dr. Walth. Yates, Whitefield, Engl.; Vertr.: E. W. Hopkins, Pat.-Anw., Berlin SW. 11. 31. 3. 14. Großbritannien 1. 4. 13.

55f. L. 42 805. Durchschreibeblatt. Friedrich Ladendorf, Hamburg, Gr. Burstah 36/38. 19. 12. 14.

2. Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände sind den Nachgenannten Patente erteilt, die in der Patentrolle die hinter die Klassenziffern gesetzten Nummern erhalten haben. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

55b. 285 752. Verfahren zur Behandlung von Sulfitablauge mit Alkalien. Dr. Erik Ludvig Rinman, Stockholm, Schweden; Vertr.: Dipl.-Ing. J. Tenenbaum und Dipl.-Ing. Dr. H. Heimann, Pat.-Anwälte, Berlin SW. 68. 7. 8. 14. R. 41 192. Schweden 6. 5. 14.

55d. 285 787. Papier- und Holzstoffsortierer mit liegend angeordnetem und umlaufendem, verjüngtem Sortiersieb. Otto Bretschneider, Tragnitz b. Leisnig. 28. 2. 14. B. 76 135.

55d. 285 813. Papiermaschine. Ammendorfer Papierfabrik, Ammendorf-Radewell. 14. 11. 14. A. 26 551.

55e. 285 855. Selbsttätig wirkende Bremse für Maschinen zum Auf- und Umrollen von Papier- oder Stoffbahnen, bei der ein an die Papier- oder Stoffrolle sich anlegender doppelarmiger Tastenhebel die Bremse beeinflußt. Alexander Jacobs, Cöln a. Rh., Genter Straße 28. 21. 7. 14. J. 16 977.

3. Aenderungen in der Person des Vertreters.

54f. 279 096. Jetziger Vertreter: Dipl.-Ing. C. W. Fehlert, Pat.-Anw., Berlin SW. 61.

4. Löschungen.

a. Infolge Nichtzahlung der Gebühren.

54g: 252 622, 261 715; **55d:** 268 748; **55e:** 250 564.

b. Infolge Ablaufs der gesetzlichen Dauer.

54a: 120 660.

Gebrauchsmuster.

Löschungen.

Infolge Verzichts.

55e. 615 312. Vorrichtung zur Erzielung des Schwingschnittes usw.

55e. 615 313. Schwingschnittvorrichtung usw.

Technische Mitteilungen.

Einfaches Verfahren zur Prüfung von Schmierölen.

Eine Prüfung der Schmieröle ist immer angebracht, besonders aber jetzt, wo zur Streckung der in Deutschland vorhandenen Mengen von Mineral-Schmierölen im Einverständnis mit den Reichsbehörden sogenannte

Digitized by Google

Behelföle hergestellt und verwendet werden. Diese Behelföle, die aus mineralischen Oelen unter Zuhilfenahme tierischer und pflanzlicher Oele sowie gereinigter Ablauföle hergestellt werden, sind so zusammengesetzt, daß ihr Gebrauch durchaus einwandfrei ist, wenn sie auch nicht die hohe Schmierwirkung der Friedensöle besitzen.

Die Wochenbeilage der „Deutschen Bergwerks-Zeitung", „Technische Blätter", teilt nun in ihrer Nr. 23 24 einige Verfahren zu einer Prüfung der Schmieröle mit, die sich mit den einfachsten Mitteln durchführen lassen, und geben wir dieselben nachstehend wieder.

Die wichtigste Untersuchung des Oeles ist die auf seinen Säuregehalt und man kann dieselbe in der Weise vornehmen, daß man einer Oelprobe in einem kleinen Glasgefäß etwas Kupferoxydul zusetzt. Nach ca. 20 bis 30 Minuten erhält säurehaltiges Oel eine lichtgrüne bis blaugrüne Farbe, während säurefreies Oel unverändert bleibt. An Stelle des Kupferoxyduls kann auch die bekannte Kupferasche aus den Kesselschmieden verwendet werden.

Zylinderöle, insbesondere solche für die Schmierung von Gasmotoren-Zylindern kann man zweckmäßig in der Weise auf etwaigen Säuregehalt prüfen, daß man einige Tropfen des zu untersuchenden Oeles auf ein blank geriebenes Messing- oder Kupferblech bringt. Tritt nach Verlauf von 5—6 Tagen eine hellgrüne Färbung des Oeles ein oder bildet sich ein hellgrüner Niederschlag, so enthält das Oel Säuren, die Zylinder und Kolben sehr schnell angreifen würden. Gutes Oel behält dagegen seine Farbe.

Die Schmierfähigkeit eines Transmissions- oder Maschinenlager-Oeles stellt man am einfachsten dadurch fest, indem man es mit einem anderen Oel, dessen Schmierfähigkeit man kennt, auf einer Oelprüfmaschine vergleicht. Es gibt verschiedene Arten Oelprüfmaschinen, die aber meistens auf ein und demselben Prinzip beruhen und die man sich unter Umständen leicht selbst herstellen kann. Es reiben nämlich zwei Schmierflächen aneinander, von denen die eine rotiert, während die andre auf die rotierende Fläche gepreßt wird. An der aufgepreßten Fläche ist ein mit einem Gewicht beschwerter Arm befestigt. Wenn die Pressung, d. h. der Lagerdruck aufgehoben wird, kann der Arm mit der daran verbundenen Schmierfläche frei um die sich drehende Schmierfläche schwingen, er bildet also ein Pendel. Das Bestreben der aufgepreßten Lagerfläche mit der rotierenden Fläche zu drehen, wird aber durch die Schwere des Armes teilweise verhindert und das Pendel nur eine Strecke mitgenommen. Je schlechter das auf die Schmierfläche gebrachte Oel ist, um so größer wird die Reibung sein und eine desto größere Strecke wird das Pendel mitgenommen werden. An dem Pendel bringt man zweckmäßig einen Zeiger an, der auf eine Skala einspielt und an dem man den Kraftverbrauch messen kann. Zur Messung der Lagertemperaturen wird in die angepreßte Lagerfläche ein Thermometer eingelassen. Das beste Oel ist dasjenige, welches den geringsten Kraftverbrauch und die niedrigste Lagertemperatur aufweist.

Die Schmierfähigkeit eines Zylinderöles läßt sich, da dasselbe an seiner Verwendungsstelle meist sehr hohen Temperaturen unterworfen ist, nicht auf so einfache Weise feststellen, jedoch kann man sich auch hier ein sehr gutes Urteil über die Schmierfähigkeit bilden, wenn man den Kolben aus dem Zylinder nimmt, beide gründlich und sauber mit Petroleum reinigt und sie dann mit dem zu prüfenden Oel einölt. Nachdem man auch den Tropföler gereinigt und mit dem neuen Oel aufgefüllt hat, lasse man den Motor oder die Dampfmaschine 3—4 Tage angestrengt laufen. Bei der nun folgenden Untersuchung müssen Zylinder und Kolben blank und vollständig mit Oel überzogen sein. Sind dieselben aber trotz genügender Oelzufuhr trocken, so hat das Oel zu wenig Schmierfähigkeit; es verdampft oder verbrennt.

Hat sich das Zylinderöl nach vorstehenden Prüfungen als säurefrei und genügend schmierfähig erwiesen, so ist es zu empfehlen, den Motor oder die Dampfmaschine 5 bis 6 Wochen mit dem Oel laufen zu lassen und dann nochmals Kolben und Zylinder nachzusehen. Finden sich an demselben keine Krustenansätze vor, sondern sind sie blank, so ist das Oel zweckentsprechend.

Während es bei Transmissions- und Maschinenlager-Oelen nicht so erforderlich ist, darauf zu achten, daß sie einen möglichst hohen Flammpunkt besitzen, ist bei Oelen zur Schmierung von Dampfmaschinen- und Verbrennungskraftmaschinen-Zylindern auch hierauf die Aufmerksamkeit zu richten. Bei einem bestimmten Wärmegrade verdampfen nämlich die leichteren Bestandteile des Oeles und es bilden sich brennbare Gase, die unter Umständen erhebliche Gefahren in sich schließen. Man bestimmt den Flammpunkt eines Oeles dadurch, daß man einen kleinen Porzellantiegel ziemlich bis zum Rande mit Oel füllt, ein Thermometer hineinhängt und den Tiegel vorsichtig über einer Gas- oder Spiritusflamme erhitzt und gleichzeitig mit einem brennenden Spanchen über die Oberfläche des Oeles streicht. Flammt der Span auf und verlöscht darauf wieder, so ist der Flammpunkt des Oeles erreicht, dessen Temperatur man nun sofort am Thermometer ablesen muß. Empfehlenswert ist für Maschinenlager- und Transmissions-Oele eine Flammpunkt-Temperatur von mindestens 160° C., während bei Zylinderölen der Flammpunkt keinesfalls unter 200° C. liegen soll.

Endlich ist bei der Prüfung eines Schmieröles auch seine Reinheit in Betracht zu ziehen und man kann sich von derselben dadurch überzeugen, daß man etwas Oel auf ein Stück weißes Papier streicht; gegen das Licht gehalten, muß der durchscheinende Flecken klar und gleichmäßig sein, andernfalls mechanische Verunreinigungen im Oel enthalten sind, die seine Schmierwirkung beeinträchtigen würden. Man sieht daher in diesem Falle am besten von einer Verwendung ab oder braucht es erst, nachdem man es durch ein Filter hat laufen lassen, an dem die Verunreinigungen zurückbleiben. Ing. G. Sp.

Technische Auskünfte

Unsern Abonnenten steht der technische Fragekasten kostenlos zur Verfügung.

Vermeidung der Gleitverluste beim Riemenantrieb.

Antwort I auf Frage Nr. 898. Die Vermeidung der Gleitverluste durch Filzbelag bietet gegenüber der Verwendung von Adhäsionsmitteln den Vorteil, daß sie auf die Dauer erheblich billiger ist, da die laufenden Ausgaben für Adhäsionsmittel wegfallen und der Riemen geschont, weniger spröde und

Digitized by Google

brüchig wird. Außerdem bietet der Filzbelag noch den Vorteil eines ruhigen, geräuschlosen Ganges.

Selbstverständlich muß aber die Befilzung der Riemenscheiben sehr sorgfältig ausgeführt werden und empfiehlt es sich, sich die Erfahrungen einer Firma zunutze zu machen, die speziell Riemenscheiben-Filzauflagen herstellt.

Ueber die Ersparung der Kraft, die man durch Auftragen von Adhäsionsmitteln erzielt, liegen mir keine genauen Angaben vor, hingegen haben Bremsversuche ergeben, daß bei einem Antrieb die mit einem Filzbelag nach dem System von Carl Chr. Mohrhann in Auerbach i. V. versehene Scheibe 1,6 mal mehr Kraft übertrug als eine glatte, gußeiserne Scheibe. Die Vermeidung des Gleitverlustes durch Befilzung der Riemenscheiben ist noch verhältnismäßig wenig bekannt, doch liegen bereits praktische Erfahrungen vor, die bezeugen, daß der Filzbezug nicht nur Jahre lang hält, sondern daß ein gleichmäßiger Gang der Transmissionen erzielt wird und daß vor allem erhebliche Ersparnisse durch Vermeidung von Kraftverlusten erzielt werden.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Papiermacher-Berufsgenossenschaft.

Dem Verwaltungsbericht für das Jahr 1914 entnehmen wir:

Der große Krieg, in dem das Deutsche Reich seit Anfang August 1914 steht, hat auch auf die Papierindustrie und die Verhältnisse unserer Genossenschaft stark eingewirkt. Die anderen Industriezweigen zum großen Teil gegebene Möglichkeit, sich auf die veränderten Verhältnisse und die Bedürfnisse des Kriegszustandes durch Aufnahme anderer Fabrikationen einzurichten und hierdurch die mit dem Krieg verbundenen Nachteile möglichst auszugleichen, war für die Papierindustrie so gut wie nicht vorhanden. Dagegen hatte die Papierindustrie mit dem Verlust des größten Teils ihrer Ausfuhr und mit einem stark verminderten Absatz im Inland durch Einschränkung des Zeitungswesens, der Reklame und dergl. zu rechnen. Eine starke Einwirkung bestand auch in der militärischen Einziehung zahlreicher, gut ausgebildeter Arbeitskräfte, die nur schwer und meist nur durch ungelernte Leute zu ersetzen waren. Ein genaues Bild über die durch den Krieg hervorgerufenen Aenderungen bietet der vorliegende Bericht noch nicht, da der größte Teil des Jahres noch in die Friedenszeit fällt.

Der Umfang der Genossenschaft hat an Zahl der Betriebe nur eine unbedeutende Minderung erfahren. Die Genossenschaft umfaßte im Jahre 1914 1231 Betriebe oder 17 weniger wie im Vorjahre. Die Zahl der Vollarbeiter betrug dagegen nur 81 565,4 oder weniger 16 192,1 und die Summe der umlagepflichtigen Löhne ist von 98 191 630 Mk. auf 81 690 930 Mk. zurückgegangen, betrug demnach 16 500 700 Mk. weniger wie im Jahre 1913. Auf einen Vollarbeiter entfielen an Löhnen 1002 Mk. gegen 1004 Mk. im Vorjahre.

Von den bei der Genossenschaft versicherten Betrieben gerieten im Berichtsjahr 15 Betriebe mit 536 Arbeitern und insgesamt 433 730 Mk. Löhnen in Konkurs, gegen 14 Betriebe mit 338 Arbeitern und 274 330 Mk. Löhnen im Jahre 1913.

An Unfällen kamen im ganzen 4556 (gegen 5462 im Vorjahr) zur Anzeige, das sind 54,50 auf 1000 Versicherte gegen 56,88 im Jahre 1913. Die Zahl der erstmals entschädigten Unfälle betrug 730 gegen 878, das sind 8,73 pro Mille der Versicherten gegen 9,14 pro Mille im Vorjahre. Hiernach sind sowohl die angezeigten wie auch die erstmals entschädigten Unfälle der Zahl nach und auch im Verhältnis zu den durchschnittlich Versicherten nicht unbeträchtlich zurückgegangen. Im ganzen waren einschließlich der Unfälle aus früheren Jahren im Berichtsjahr 7136 Unfälle zu entschädigen gegen 7346 im Jahre 1913.

An Entschädigungen wurden umgelegt 1 373 163,36 Mk. oder 9693,23 Mk. weniger als in 1913, wobei jedoch die im Kriegsgebiet liegende Oberpostdirektion Gumbinnen mit etwa 21 000 Mk. nicht berücksichtigt ist. Im Vorjahr war eine Steigerung von 40 867,82 Mk. vorhanden. Seit ihrem Bestehen hat die Genossenschaft an Unfallentschädigungen rund 22 471 000 Mk. aufgebracht. Auf Grund der neuen Bestimmungen der Reichsversicherungsordnung über die Aufbringung der Rücklage war im Berichtsjahr bei unserer Genossenschaft ein Zuschlag zur Rücklage nicht zu erheben. Die Zinsen aus der vorhandenen Rücklage in Höhe von 166 202,93 Mk. konnten zur Bestreitung der laufenden Ausgaben der Genossenschaft verwendet werden. Außerdem hat das R.-V.-A. mit Rücksicht auf die schwierige Lage der Papierindustrie infolge des Krieges auf Antrag des Genossenschaftsvorstandes genehmigt, daß aus der Rücklage zur Erleichterung der Umlage für 1914 die Summe von 300 000 Mk. entnommen wird. Zur Tilgung und Verzinsung der als schwebende Schuld behandelten Entschädigungen für 1909 war wiederum ein Betrag von 52 867,54 Mk. aufzubringen.

Die Gesamtumlage ist insbesondere infolge der obenerwähnten Entnahme aus der Rücklage von 1 541 006,64 Mk. auf 1 143 371,26 Mk., d. h. um 25,8 Proz., gesunken. Der Durchschnittsbeitrag für 1000 Mark Lohn hat jedoch infolge des starken Rückgangs der Löhne eine wesentlich geringere Ermäßigung erfahren, nämlich von 15,69 Mk. im Vorjahr auf 14,00 Mk. = 10,77 Proz.

Die Verwaltungskosten der Genossenschaft betrugen 45 328,53 Mk., im Vorjahre 48 841,57 Mark, also weniger 3513,04 Mk.; die der Sektionen sind von 111 902,00 Mk. auf 108 152,42 Mk., also um 3749,58 Mk. zurückgegangen. Erstere betrugen 2,72 Proz. (im Vorjahre 2,88 Proz.), letztere 6,49 Proz. (im Vorjahre 6,60 Proz.), und die Verwaltungskosten von Genossenschaft und Sektionen zusammen 153 480,95 Mk. = 9,21 Proz. (im Vorjahre 9,48 Proz.) der Gesamtausgabe der Genossenschaft.

Digitized by Google

Auf die einzelnen Gewerbszweige verteilten sich die Betriebe, die Vollarbeiter und die Löhne für das Jahr 1914 folgendermaßen:

	Betriebe	Vollarbeiter	Löhne in 1000 Mk.
Holzzellstoffabriken .	66	12 518	14 874
Strohzellstoffabriken.	16	1 055	1 238
Papierfabriken.....	491	48 703	48 492
Pappenfabriken.....	449	8 410	7 237
Holzschleifereien	590	7 827	7 216
Nebenbetriebe.....	186	3 052	2 632

Am stärksten ist gegenüber 1913 die Zahl der Holzschleifereien und der Nebenbetriebe zurückgegangen, nämlich von 618 auf 590 bzw. von 223 auf 186.

Kriegsausschuß für das Deutsche Papierfach.

(Berlin SW. 68, Alte Jakobstraße 20/22.)

Der Kriegsausschuß für das deutsche Papierfach richtete folgende Eingabe an den Reichskanzler:

Betr. Staatslieferungen von Papier und Papierwaren.

Berlin, den 5. Juni 1915.

Ew. Exzellenz!

Die Erzeugungskosten im Papier- und Druckgewerbe haben sich seit Ausbruch des Krieges in so außerordentlichem Maße gesteigert, daß nunmehr zwischen den Verkaufspreisen der mit den Dienststellen der Reichsverwaltung und Preußens vor und zum Teil auch nach Beginn des Krieges abgeschlossenen Lieferungsverträge und den Selbstkosten der Fabrikanten ein Mißverhältnis eingetreten ist, das den beteiligten Gewerben den schwersten Schaden zuzufügen geeignet ist.

Auf die großen Schwierigkeiten, mit denen zurzeit die Papiermacherei zu kämpfen hat, ist bereits in einer Eingabe, die der Verein Deutscher Papierfabrikanten unterm 3. Mai d. J. an Ew. Exzellenz gerichtet hat, aufmerksam gemacht worden; in den Papier verarbeitenden Gewerben ist es namentlich die Verteuerung des Papiers selbst, dann aber auch der Mangel an allen Klebstoffen (sowohl den aus Kartoffelmehl bereiteten Klebstoffen als auch Gummi arabicum), ferner an Farben, Lacken, Benzin, Terpentin, Petroleum, Oel und vielen anderen Hilfsstoffen, die, zusammen mit dem Mangel an Arbeitskräften, insbesondere an gelernten Arbeitern, an Fuhrwerk usw., zu einer unverhältnismäßigen Steigerung der Selbstkosten geführt haben, wobei noch zu bedenken ist, daß die Papier verarbeitende Industrie allein schon durch die fast völlige Unterbindung ihrer Ausfuhr (1913 rund 227 Mill. Mk.) in eine höchst schwierige Lage geraten ist.

Wir sind uns wohl bewußt, daß aus den vorerwähnten Tatsachen ein gesetzlicher Anspruch auf Bewilligung von Preiszuschlägen auf laufende Schlüsse nicht hergeleitet werden kann, aber wir sind der Meinung, daß aus Billigkeitsgründen unter Würdigung der besonderen, durch den Krieg geschaffenen Verhältnisse wohl Zuschläge auf Staatslieferungen gewährt werden könnten, wenn feststeht, daß die Umstände, unter denen die Lieferungsverträge abgeschlossen worden sind, sich mittlerweile von Grund aus geändert haben.

Die Papierfabriken verlangen schon seit geraumer Zeit von ihren Abnehmern — sowohl Papierverarbeitungsfabriken als -handlungen — Preisaufschläge trotz laufender Abschlüsse, und unser Kriegsausschuß ist stets dafür eingetreten, daß durch friedliche Verständigung diesem Verlangen entsprochen werden sollte, wenn es irgendwie möglich ist, die Mehrkosten wenigstens teilweise von den nächsten Abnehmern zu erhalten oder in anderer Weise einzubringen; es ist aber ein Ding der Unmöglichkeit, höhere Papierpreise zuzugestehen, wenn die Behörden auf laufende Schlüsse in Papierwaren, wie Briefumschläge, bedruckte Papiere und dergleichen, keine Zuschläge zu bewilligen geneigt sind, sondern vielmehr grundsätzlich auf Lieferung zu Vertragspreisen bestehen.

Wir beehren uns deshalb, die ergebenste Bitte auszusprechen,

Ew. Exzellenz wolle geneigtest die nachgeordneten Dienststellen des Reiches und Staates anweisen, auf die Preise der Lieferungsverträge von Papier und Papierwaren die den Verhältnissen entsprechenden Aufschläge zu bewilligen.

In größter Ehrerbietung

Kriegsausschuß für das deutsche Papierfach.

Der Vorsitzende:

(gez.) Carl Rudolf Bergmann, Mitglied der Handelskammer zu Berlin, Vorsitzender der Papierverarbeitungs-Berufsgenossenschaft.

Der Berichterstatter:

(gez.) Eugen Hager, Syndikus.

Brief aus Norwegen.

(Von unserem fachmännischen Berichterstatter.)

Durch meine stetigen Modernisierungsarbeiten in Skandinavien habe ich die beste Gelegenheit, zu sehen, daß im allgemeinen zwischen dem gigantischen Amerikanismus und dem etwas zurückgebliebenen Anglizismus das deutsche, wissenschaftlich und praktisch erbrobte Prinzip die goldene Mittelstraße für die gute Entwicklung der Papierfabrikation bildet und in Skandinavien mit Erfolg angewendet wird.

Auf allen Gebieten des Papiergewerbes sieht man fortschreitend zeitgemäße Verbesserungen und Erweiterungen einsetzen. Vornehmlich gilt dies für die Holzschleifereien. Das Warmschliffverfahren ist bereits in den Vordergrund der Holzstoffabrikation getreten und ergibt gute Erfolge. Eine bedeutende Erweiterung wird in Myrens Holzstoffabrik durch den Einsatz von zwei elektrischen Generatoren zu 900 und 1500 Kw. vorgenommen.

Ein schönes Bild guten Zusammengehens zeigte die letzte Versammlung des norwegischen Vereins „Papirindustriens tekniske Forening" am 24. März in Fredriksstad. Die rühmlichst bekannten Fabriken Greaker und auch die neue Torper Fabrik wurden mit Interesse besichtigt. Auf der Versammlung wurde ein Projekt der Schaffung eines Dampfkesselrevisionsvereins erörtert und ein Komitee beauftragt,

Digitized by Google

die Ausarbeitung zu übernehmen und bei den Vereinen norwegischer Zellstoffabrikanten und Papierfabrikanten die baldige Verwirklichung dieser wichtigen Angelegenheit durchzusetzen. Herr Samuel Eie hielt einen interessanten Vortrag über Ventilation in Papierfabriken.

Was das Geschäft Norwegens mit England anbelangt, so sehen wir eine große Abnahme der Ausfuhr von Holzschliff, wenn wir die Zeiträume Januar bis Anfang März von 1914 mit rund 64 000 Tonnen gegen 1915 mit rund 25 000 Tonnen vergleichen. Um durch den Export einen Ersatz in Papier hierfür zu finden, wurde das Ministerium des Aeußern ersucht, weitere Konsulate in Buenos Aires, Valparaiso, San Franzisco usw. zu errichten.

Seit der Herabsetzung des Zolles für Papier nach Frankreich hat das Geschäft nach dort etwas an Lebhaftigkeit gewonnen. Die Druckpapiernot in Frankreich wird seitens eines dieser Tage von dort hierher zurückgekehrten Papierfabriksvertreters in den schwärzesten Farben geschildert. Auch dieser sonst so ernste Kollege konnte sich der sarkastischen Bemerkung nicht enthalten, daß der Mangel im Dienste der Verhinderung der Lügenverbreitung nur beglückwünscht werden könne, da diese so schlimm betrieben würde, daß selbst die breiten Schichten des Volkes derartige Kost nur noch sehr schwer verdaue.

Im übrigen hat man in Skandinavien des Krieges mit seinen kulturverhöhnenden Erscheinungen nun mehr als genug. Die Pläne Englands und seiner Bundesgenossen werden als vollständig gescheitert und aussichtslos betrachtet. D.

Die Zölle für Russisch-Polen.

Von dem durch die Verbündeten besetzten Teile Russisch-Polens stehen bekanntlich mehrere Bezirke unter österreichisch-ungarischer Militärverwaltung. Im Einverständnis mit der deutschen Reichsregierung wurde für diese Gebiete der bisherige Zolltarif außer Kraft gesetzt und neue Zollsätze vorgeschrieben, die sich im wesentlichen an die deutschen Vertragszölle anlehnen, demnach bedeutend billiger sind als die früheren russischen. Für die Waren unserer Branche gelten nunmehr nachstehende Sätze:

		per 100 kg
83a.	Dachpappen und andere grobe Pappen	K 2.—
83b.	Andere Pappen	„ 12.50
84.	Papier, auch Tapeten	„ 12.50
85.	Papierwäsche	„ 45.—
86.	Papierwaren	„ 60.—
64c.	Farben, zubereitet, und Tinten. . . .	„ 25.—

Hierzu sei bemerkt, daß für Säcke, Ballen und Matten 2 Prozent, für Kisten aus Holz 15 Prozent Tara in Abrechnung gebracht werden, während Flüssigkeiten (also Tinten, Tusche usw.) brutto zu bezahlen sind. „Papier- u. Schreibw.-Zeitung."

MARKT-BERICHTE

Berlin.

Die Geschäftslage hat sich in den letzten Wochen sichtlich günstig gestaltet. Die Gründe hierfür sind verschiedener Art. Einmal macht sich überall Deckungsbedürfnis geltend, hervorgerufen durch die jetzt allgemein verbreitete Kenntnis von der Schwierigkeit in der Beschaffung der Rohstoffe und ihrer dadurch bedingten Verteurung. Die vorläufige Beschlagnahme der Baumwollumpen, die erschwerte und verringerte Herstellung von Zellstoff und die mancherlei Hindernisse, die durch die Kriegsverhältnisse der Erzeugung erwachsen, haben die Abnehmer erkennen lassen, daß es dringend geboten ist, mit der Deckung, wenigstens des nötigsten Bedarfs, recht zeitig und in größerem Umfange vorzugehen. Dazu kommt die durch die ungewöhnliche Hitze und Trockenheit hervorgerufene Beschränkung, teilweise sogar Lahmlegung der Wasserkräfte, durch die die Herstellung von Holzschliff, dieses wichtigsten Rohstoffes, stark eingeschränkt ist. Aber auch auf die Produktion im allgemeinen wirkt das Nachlassen oder Versiegen der Wasserkräfte sehr hemmend. Das spricht in der jetzigen Zeit des Mangels an Arbeitskräften und der teuren und häufig schwer zu beschaffenden Kohle ein sehr gewichtiges Wort mit. Darum sind alle, die ihr Geschäft wenigstens auf der jetzigen Höhe zu erhalten suchen, bemüht, sich diejenigen Waren zu sichern, die nach der strengsten Berechnung verlangt werden müssen. Dieser Bedarf aber übersteigt vielfach das derzeitige Können der Fabriken. Darum werden jetzt überwiegend recht lange Lieferfristen beansprucht, und es ist vorauszusehen, daß hierin noch eine Verschärfung eintreten dürfte. Der Abnehmerschaft fehlt es nicht an Einsicht für diese Dinge. Sie kommt den Fabriken in jeder Weise entgegen und bewilligt weitere Preisaufbesserungen ohne langes Feilschen. Vielfach kommt es vor, daß selbst auf feste Abschlüsse Preiszuschläge bewilligt werden. Man erkennt den Wert einer gesicherten Verbindung und sucht sich diese in der Erkenntnis der augenblicklichen Schwierigkeiten zu erhalten. Haben bisher hauptsächlich die Fabriken, die Artikel für den täglichen Bedarf erzeugen, sich starker Inanspruchnahme zu erfreuen gehabt, so zeigt es sich jetzt, daß dieser Bedarf auch auf die andern Betriebe übergreift. Die Unmöglichkeit, den vorhandenen Bedarf bei den bisher in Anspruch genommenen Fabriken in ausreichender Weise zu decken, veranlaßt viele Abnehmer, sich neue Verbindungen zu suchen, wenn sie auch dabei in der Art der Stoffe mancherlei Veränderungen hinnehmen müssen. Heute verwischen sich die früher scharf gezogenen Grenzen der einzelnen Sorten, und man läßt es sich ruhig gefallen, wenn man für eingeführte Stoffe nur Nahekommendes und Aehnliches geliefert erhält. In dem Bestreben, sich die Bereitschaft zu erhalten, verschwindet viele Kleinlichkeit. Man ist großzügiger geworden und erkennt klarer die Vorzüge des gemeinsamen Zusammenwirkens.

Digitized by Google

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Köhler, Braunschweig.

Die Tendenz des sizilianischen Schwefelmarktes ist eine sehr ruhige und weichende, indem infolge der Kriegslage sich mehr und mehr ein verminderter Absatz bemerkbar macht. Es fehlt in den Schwefeldistrikten auch an Kohlen und infolge der Einziehungen von Reservisten und Landwehr an Arbeitern, so daß die Produktion der Betriebe herabgesetzt werden mußte, was aber auf die Preise keinen großen Einfluß hatte. Die Ausfuhr ist wegen hoher Frachten, Kriegsversicherungen, U-Boot-Gefahr sehr eingeschränkt worden.

Heutige Marktnotierungen: die 100 Kilo Mark: bei jetziger Kriegslage ganz unverbindlich:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	14.20
» » » » IIIa » » »	14.15
» » » » IIIa ous » »	14.—
» » » » IIIa buona » »	13.85
» Rohschwefel brutto inkl. Sack 70 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	16.10
» » » » br. inkl. Sack	16.70
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	17.05
» » » in 1/8 Ztr.-Geb.	17.35
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	17.60
» Floristella halbraff. gem. » » » »	16.05
» Rohschwefel gem. » » » »	15.85

Prompte Kasse mit 1¼ % Skonto. Bordfrei (cif) Amsterdam, Rotterdam: bei Posten Juni-Juli-Raten, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Nach eingehenden Anfragen: bordfrei ab sizil. geeigneten Haupt-Hafenplätzen sind augenblicklich die Preise etwa 3,25 Mk. billiger als bordfrei Rotterdam, Amsterdam. Ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweis billiger bei großen Posten oder wenn im Verlaufe neutrale Dampfer eben dahin anlaufen sollten, was aber jetzt seltener vorkommt, wegen Gefährlichkeit und auch weil Mangel an Verschiffung ist.

Prima Alaun in Stücken in 5/8 Ztr.-Gebinden	13.75
» » gemahlen » 5/8 »	14.75
» Antichlor (Unterschwefels. Natron)	15.20
» China Clay 6% in Doppelsäcken Qualität extra	6.80
» » » » » » » I	6.70
» » » » » » » II	6.40
» » » » » » » III	6.20
» » » » » » » IV	5.70
» » » » » » » V	5.40
» » » » » » » VI	5.25
» China Clay weitere Nuancen 5.30 bis zu	4.50
» Chlorkalk 35/37% in Hartholz Geb.	14.25
» Chlorkalk 35/37% in Weichholz Geb.	13.75
» Chroms. Kali, rotes, kristall. ∫ nach	66.50—67.50
» » Natron, kristall. ⌊ Quant.	56.50—57.50
» Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	7.20
» » » gemahlen » »	7.70
» Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	6.50
» » » » gut	6.25
» Satinite für die Papierfabriken in Säcken	6.55
» Soda, kaust. 70/72% in eisernen Trommeln	24.75
» » » 60/62% » » »	22.75

Die 100 Kilo: Kasse mit 1% Diskonto, bordfrei (cif) Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten Juni-Juli-Raten, wenn eben dahin neutrale Gelegenheit sich finden sollte, was jetzt sehr teuer und gewagt ist.

Sachsen.

Die Nachfrage nach frischem Holzstoff war in den letzten Wochen wieder lebhafter geworden und dadurch ein flotterer Zug ins Geschäft gekommen, was im Interesse des seit Kriegsbeginn daniederliegenden Holzstoffgeschäftes zu begrüßen ist. Jedenfalls scheint die starke Depression, die sich namentlich bis Ende 1914 bemerkbar machte, überwunden zu sein. Sicherlich ist auch das knapp werdende Betriebswasser mit die Ursache, daß die Nachfrage nach frischem Holzstoff wieder reger geworden ist, denn die Betriebswässer sind durch die herrschende Trockenheit ganz bedeutend zurückgegangen, wodurch natürlich auch die Erzeugung von Holzstoff sehr verringert wurde.

Auch der Pappenmarkt ist fester und reger geworden. Lederpappen sind nach wie vor sehr gesucht, auch für weiße Holzpappen ist jetzt mehr Interesse vorhanden. Graue Pappen gehen, wenn auch in beschränktem Maße, noch gut ab.

Die Beschäftigung der Papierfabriken ist, je nach den erzeugten Sorten und Qualitäten, verschieden, doch ist jetzt allgemein eine bessere Stimmung vorhanden.

Der Wasserstand der Flüsse war in den letzten Wochen ganz bedeutend zurückgegangen, und zeitweise genügt das Wasser kaum noch zum Betrieb der leergehenden Maschinen.

In Schleifholz ist genügend Angebot vorhanden, auch sind die Preise gefallen, was wenigstens einen kleinen Ausgleich für die schlechten Holzstoffpreise bildet.

Westfalen.

Die Geschäftslage für holzhaltige Papiere ist im großen Ganzen günstig. Der Bedarf hat sich gehoben, und die Unternehmungslust in den Kreisen des Großhandels und auch der Verbraucher ist größer geworden. Dies ist sicher zu einem Teil darauf zurückzuführen, daß für Massenreklame in letzterer Zeit mehr zu tun war, als angenommen werden konnte, wobei für dünnere Holzpapiere dringliches Bedürfnis in die Erscheinung trat. Auch satiniert Holzpapier hatte recht guten Markt, so daß es gelang, die Forderungen der Fabrikanten anstandslos durchzusetzen. Die lang andauernde Trockenheit hat zudem bewirkt, daß die Erzeugung der billigeren Papiere zum Teil beschränkt worden ist und auch hierdurch das Angebot weniger dringend wurde. Außerdem sind die Zuteilungen des Verbandes Deutscher Druckpapierfabrikanten in Rotations- und Schnellpressendruck etwas erhöht worden. Fest, bei kleinem Angebot ist auch der Markt in holzschliffreien Papieren geblieben; hier zeigen sich in vermehrtem Umfange Erscheinungen, die auf weitere Preiserhöhungen infolge der Verteuerung des Zellstoffes schließen lassen. Die Nachfrage nach holzfrei Druck hat etwas zugenommen, obgleich im allgemeinen die Geschäftslage der Buchdruckereien und der lithographischen Anstalten noch immer nicht als günstig bezeichnet werden kann. In der Hand des Papiergroßhandels wie auch bei den endgültigen Verbrauchern befinden sich keine größeren Vorräte mehr, und aus diesem Grunde zeigen sich jetzt wieder mehr Käufer als seit langer Zeit auf dem Markte für holzschliffreie Papiere, doch bleiben die Umsätze durchweg in engen Grenzen, weil nur ganz kleine Posten abgerufen werden. Es ist dies nicht verwunderlich, denn bei der gegenwärtigen Geschäftslage möchte sich niemand binden, eher legt man etwas höhere Preise für kleine Mengen an, ehe man sich dazu entschließt, langfristige Abschlüsse zu tätigen. Ganz ähnlich hat sich das Geschäft auch auf dem Packpapiermarkt entwickelt. Hier haben die

Digitized by Google

heißen Tage im Mai und Juni zwar überaus vorteilhaft auf das Geschäft eingewirkt, indessen ist die Lage doch gespannt, weil man bei den hohen Preisen einerseits, bei der Unübersehbarkeit des Marktes anderseits es nicht wagt, größere Vorräte hinzulegen und aus diesem Grunde froh ist, wenn die Möglichkeit besteht, sich fortgesetzt nach Bedarf eindecken zu können. Lediglich aus diesem Grunde wird wohl auch fortgesetzt so dringend abgerufen, wie es zurzeit der Fall ist; denn es ist doch gewiß auffällig, daß trotz dieser sehr flotten Abrufe die Abrufungsmengen eher kleiner als größer geworden sind. Uebererzeugung in fettdichten Papieren dürfte sich sowohl beim Absatz wie in den Preisen rächen, denn große Posten sind eben zu den jetzigen Sätzen und angesichts der gegenwärtigen Verhältnisse nicht unterzubringen. Auf dem Pappenmarkt ist zwar auch eine kleine Besserung eingetreten, indessen liegt auch hier die Sache so, daß alle die Pappen, die in jüngster Zeit im Preise erhöht wurden, jetzt nur in kleinen Posten abgerufen werden, und daß man bei stärkerem Angebot in guten braunen Leder- und Maschinenpappen sofort mißtrauisch wird und auf rückläufige Preise rechnet. Die Nachgiebigkeit eines Fabrikanten wird gleich auf der ganzen Linie ausgenutzt, wie man dies am besten bei den untergeordneten Pappensorten sehen kann, die stark im Markte sind und für die man daher überall niedrigere Preise bietet, als seitens der Fabrikanten gefordert werden. Da auch in unserem Bezirk die Betriebswässer zurückgegangen sind, ist wohl damit zu rechnen, daß die Erzeugung untergeordneter Pappen nachlassen wird, was dem Gesamtinteresse des Pappenmarktes nur dienlich wäre.

· VERMISCHTES ·

Vereine und Verbände.

Verband Deutscher Tapetenfabrikanten. Der Verband hat im Einverständnis mit der Händlerschaft den Beschluß gefaßt, für die neue Saison im Hinblick auf die durch den Krieg veranlaßte Ungunst der Lage von der Herausgabe einer neuen Musterkollektion diesmal abzusehen. Die Preise sind unverändert belassen worden. Dem Verband Deutscher Tapetenhändler ist insofern ein neuer Außenseiter entstanden, als die Lüneburger Tapetenfabrik Friedrich Enckhausen die Mitgliedschaft beim Verbande gekündigt hat und mit dem 1. Juni ausgetreten ist. Die Geschäftslage in der Tapetenindustrie wird als sehr unbefriedigend bezeichnet; der Absatz ist angesichts des Daniederliegens der Bautätigkeit auf ein Minimum zusammengeschmolzen und verschiedene Fabriken ziehen bereits eine Betriebseinstellung in Erwägung.

General-Versammlungen.

Aktiengesellschaft für Papierindustrie. Die dritte ordentliche Generalversammlung der Oesterreichischen Aktiengesellschaft für Papierindustrie wurde unter Vorsitz des Präsidenten Generaldirektor Ernst Prinzhorn abgehalten. Nach dem vorgelegten Bericht erzeugte das Unternehmen im abgelaufenen Jahre 38 465 Meterzentner (– 6528) Papier und 21 321 Meterzentner (+ 747) Holzstoff. Die politische Lage bedingte schon im Vorjahre eine ungünstige Geschäftskonjunktur auf dem Papiermarkte. Durch den Krieg hat sich die Situation seither noch wesentlich verschlechtert. Von den seither noch wesentlich verschlechtert. Von dem Reingewinn per 33 317 K. werden 1665 K. in dem Reservefonds hinterlegt, 10 K. pro Aktie als Dividende verteilt und 1651 K. auf neue Rechnung vorgetragen.

Geschäfts-Berichte.

Papierfabrik Oberschmitten, W. & J. Moufang, Akt.-Ges., in Oberschmitten. 1. Januar bis 31. Dezember 1914. Nach Eintritt des Krieges lag der Betrieb längere Zeit ganz still, einige weitere Wochen durch wurde nur bei Tage gearbeitet, erst späterhin wieder in Tag- und Nachtschicht. Bei Kriegsausbruch waren erhebliche Exportsendungen nach den festländischen Ausfuhrhafen unterwegs, die im Laufe der folgenden Monate zurückgenommen werden mußten; nachträglich konnte ein Teil davon wieder verschifft werden. Was dann noch auf Lager genommen werden mußte, ist unter den Gestehungskosten bewertet; der größte Teil davon ist inzwischen befriedigend verkauft worden. Die Ausstände im feindlichen Ausland betragen nicht über 30 000 Mk.; sie betreffen größtenteils alte, gutbewährte Verbindungen in England. Vorsichtshalber wurde die Einstellung von 4000 Mk. aus dem Reingewinn ins Delkredere-Konto vorgenommen, auch wurde sonst hierwegen Vorsorge getroffen. In der ersten Kriegszeit war die Verbindung mit der Auslandskundschaft erschwert, insbesondere stockte der Zahlungsverkehr. Zur Erfüllung der Verbindlichkeiten bediente sich die Gesellschaft deshalb während der ersten Kriegsmonate teilweise der Bezahlung mit Akzepten, sie ist aber inzwischen zur früheren Zahlungsweise zurückgekehrt, so daß zur Zeit der Berichterstattung keine Akzepte mehr laufen. Im Berichtsjahr erhielten nachbezeichnete Anlagekonten nennenswerte Zugänge: Liegenschaften I und Wasserkraft 10 092,25 Mk. Hierfür wurden eine Reihe Grundstücke und Quellengerechtsame erworben, die für die Zukunft reichliche Mengen Fabrikationswasser sichern. Die Gerechtsamen sind im Grundbuch gewahrt. Liegenschaften II 1707,57 Mk. auf Grundstücke. Maschinenkonto 15 451,38 Mk. für Neuanschaffungen, die zu weiterer Vervollkommnung der Erzeugnisse führten. Mobiliarkonto 1634,30 Mk. Die Vorräte an Halb- und Fertigfabrikaten, Rohstoffen sowie Hilfsmaterialien betragen 159 754,25 Mk. Der Betrag ist etwas hoch infolge der schon geschilderten Zurücknahme verkauft gewesener Papiere, sodann auch durch reichliche Eindeckung von Materialien, die zur Aufrechterhaltung des Betriebes nötig sind, und deren Beschaffung heute nur mit Aufwendung wesentlich höherer Kosten möglich wäre. Durch diese Vorsichtsmaßnahmen ist die Fortführung des Betriebes, wenn nicht unvorhergesehene Ereignisse eintreten, auf längere Zeit hinaus gesichert. Die Bewertung sämtlicher Vorräte ist mit großer Vorsicht geschehen. An Kriegsunkosten als Versicherung für einberufene Angestellte und Arbeiter, Kriegsbeihilfen an dieselben und andere Ausgaben hatte die Gesellschaft bis Ende Dezember 5365,61 Mk. Nach Abzug von 58 858,32 Mk. für Zinsen, Steuern, Verkaufskosten, unsichere Ausstände, Abschreibung des Effektenbestandes auf 1 Mark und Rückstellung

Digitized by Google

für Talonsteuer, ferner nach Abzug von 65 632,46 Mark für Abschreibungen beläuft sich das Erträgnis des Jahres 1914 auf 43 161,21 Mk., dessen Verwendung wie folgt beantragt wird: 5 Prozent an den Reservefonds 2400 Mk., Ueberweisung auf Delkrederekonto 4000 Mk. = 6400 Mk., bleiben 36 761,21 Mark; Tantieme an den Vorstand 3560 Mk. = 33 201,21 Mk.; 4 Prozent Dividende aufs Aktienkapital von 650 000 Mk. 26 000 Mk. = 7201,21 Mk.; Vergütung an den Aufsichtsrat 4000 Mk., verbleiben 3201,21 Mk. zum Vortrag auf neue Rechnung. Die Gesamtabschreibungen für die 15 Monate des Bestehens der Gesellschaft betragen 81 669,87 Mk. Im neuen Geschäftsjahr ist es bisher gelungen, Erzeugung und Verkauf den durch den Krieg verschobenen Verhältnissen ziemlich befriedigend anzupassen. Ueber die Zukunft läßt sich begreiflicherweise nichts sagen.

Varziner Papierfabrik. Wie der Geschäftsbericht für 1914 ausführt, war die Geschäftslage schon im ersten Halbjahr für die Papiererzeugung wenig günstig. Die Herstellungskosten waren infolge höherer Rohstoffpreise, besonders des Holzes, gestiegen, ohne daß durch erhöhte Verkaufspreise ein Ausgleich geschaffen werden konnte. Durch größte Sparsamkeit und durch Betriebsverbesserungen war es gelungen, die Herstellungskosten in den ersten Monaten des Berichtsjahres soweit zu ermäßigen, daß vor Ausbruch des Krieges ein zufriedenstellendes Jahresergebnis erwartet werden konnte. Mit Beginn des Krieges trat aber völlige Stockung ein. Die Sperrung des Eisenbahnverkehrs zwang die Verwaltung, sämtliche Betriebe im August ruhen zu lassen, und nur allmählich konnte nach Wiederaufnahme des Güterverkehrs die Fabriken entsprechend den Bestellungen und der Anzahl der vorhandenen Arbeiter wieder in Gang gesetzt werden. Allerdings gelang es nicht, den kostspieligen Teilbetrieb nutzbringend zu gestalten. Verschärft wurde die Lage noch dadurch, daß eine Reihe von Rohstoffen erheblich teurer wurde und die Gesellschaft bei den häufigen Verkehrssperrungen noch mehrmals zu gänzlicher Betriebseinstellung gezwungen war. Unter solchen Umständen war es nicht möglich, einen Gewinn zu erzielen. Im Gegensatz zu den deutschen Unternehmungen der Gesellschaft hat die Hammermill Paper Co. in Erie gut gearbeitet und das Ergebnis des Jahres 1914 ist das beste von dem Unternehmen bisher erzielte. Dies ist um so bemerkenswerter, als die allgemeine Lage der Papierindustrie auch in den Vereinigten Staaten von Nordamerika durchaus nicht günstig ist. Der Bruttogewinn beträgt daselbst 259 797 Doll. gegen 216 392 Doll. i. V. Trotzdem hat die Verwaltung angesichts der allgemeinen Lage beschlossen, die Erklärung einer Dividende aufzuschieben, bis sich die Verhältnisse klarer übersehen lassen und den nach erheblich vergrößerten Abschreibungen in Höhe von 197 797 Doll. verbliebenen Reingewinn 62 000 Doll. vorzutragen. Da keine Dividende aus dem Besitz von 1½ Mill. Dollar shares der Hammermill Paper Co. in die Bilanz eingestellt werden kann, dagegen die Verzinsung für das in der Abteilung Rathsdamnitz festgelegte Kapital und die Abschreibungen für Varzin und Rathsdamnitz aufgebracht werden müssen, so ist die Verwaltung gezwungen, den Erneuerungsfonds und den Dispositionsfonds aufzulösen und aus dem Reservefonds 92 622 Mk. zu entnehmen. Letzterer beträgt sodann noch 1 777 902 Mk. oder rund 25 Prozent des Aktienkapitals. Es wurde verkauft an Papier: In Varzin 10 115 141 kg (13 502 421 kg), Rathsdamnitz 6 664 549 kg (6 605 432 Kilogramm). Der Fabrikationsgewinn beträgt 511 872 Mk. (913 547), eine Dividende der Hammermill Paper Co. (315 000) gelangt nicht zur Verrechnung, dagegen werden aus dem Erneuerungsfonds 300 000 Mk., vom Dispositionsfonds 150 000 Mk.,

Werner & Pfleiderer

Cannstatt-Stuttgart

Berlin, Cöln a. Rhein, Hamburg, Frankfurt a. M., Dresden, Wien, London, Peterborough, Paris, Mailand, Moskau, Saginaw U.S.A., Buenos Aires

Papier-Zerfaserer

für Papierabfälle, Holzstoff, Zellulose usw. bis zu einem

Totalinhalt von 2800 Litern.

Honsalin-Hartglasur ges. gesch.

Hochglänzender, unerreicht säure- u. laugenbeständiger Anstrich von glasurartiger Härte u. Widerstandsfähigkeit für Wände, Bottiche, Holländer, Absorptions-Apparate, Eisenkonstruktionen etc. in allen Nüancen lieferbar.

Rostverhütende Eisenanstrich-Farbe „REF"

Verlässlichstes Rostschutzmittel für kalkbleibende Objekte. Verhindert durch einmaligen Anstrich jede Verrostung sowie das Weitergreifen vorhandenen Rostes. Direkt über Rost streichbar.

— Glänzend begutachtete Sonderanstriche! —

Verlangen Sie Prospekte von den alleinigen Fabrikanten:

Rostschutz-Farbwerke Frischauer & Comp.

Wien. Asperg-C. vor Stuttgart. Budapest.

Lenzin Mineralweiß Annaline neutral

empfehlen

A. & F. Probst G. m. b. H.

Niedersachswerfen a. Harz 1

und Hessental (Württ.).

Beim **Ausbleiben** oder **bei verspäteter Lieferung** einer Nummer wende man sich stets an den

Briefträger oder die zuständige Bestellpostanstalt.

Erst wenn Nachlieferung und Aufklärung nicht in angemessener Frist erfolgen, schreibe man unter Angabe der bereits unternommenen Schritte an den Verlag unserer Zeitung.

Digitized by Google

aus dem Reservefonds 92 622 Mk. entnommen. Handlungsunkosten erforderten 598 042 Mk. (380 232), Abschreibungen 450 135 Mk. (374 337).

Zum Schlusse des Berichts heißt es: „Die Aussichten lassen sich unter den augenblicklichen Umständen nicht beurteilen. Die durch den Krieg hervorgerufenen Schwierigkeiten, wie Mangel an Arbeitern, besonders an geschultem Personal, ungenügende Zufuhr und starke Verteuerung fast aller Betriebsrohstoffe haben sich immer mehr verschärft, so daß unsere Erzeugung noch immer stark eingeschränkt ist. Die neuesten Berichte der Hammermill Paper Co. ergeben, daß deren Verwaltung mit gutem Erfolg bestrebt ist, durch vorteilhafte Betriebseinrichtungen und Ersparnisse trotz Ungunst der Verhältnisse die Gewinnergebnisse weiter zu verbessern."

Nettingsdorfer Papierfabrik - Aktiengesellschaft. Schon im Vorjahre wurde berichtet, daß die ungünstigen politischen Verhältnisse infolge der dadurch hervorgerufenen Depression des Papiermarktes auch auf das Unternehmen einen nachteiligen Einfluß ausgeübt haben. In noch wesentlich verschärftem Maße wurde das Ergebnis des Berichtsjahres durch den nun schon über neun Monate währenden Kriegszustand beeinträchtigt. Durch die allgemeine Mobilisierung wurden die besten Arbeitskräfte plötzlich entzogen, so daß eine wesentliche Einschränkung des Betriebes und dadurch eine bedeutende Verteuerung desselben die unvermeidliche Folge war. Die erzielten Betriebsergebnisse sind daher keineswegs befriedigend. Inzwischen ist es gelungen, die Arbeitskräfte so ziemlich wieder zu ergänzen, und hat die Gesellschaft auch ausreichende Beschäftigung, doch läßt sich eine bestimmte Voraussage bezüglich des nächsten Berichtsjahres um so weniger machen, als sämtliche Betriebsmaterialien in fortwährendem Steigen begriffen und überhaupt die Verhältnisse auch in allgemeiner wirtschaftlicher Hinsicht gänzlich ungeklärt sind. Die Bilanz weist nach Abzug aller Geschäftsauslagen und statutenmäßigen Abschreibungen einen Gewinnsaldo von 64 406 Kr. 99 h aus und verbleibt nach Abzug des Gewinnvortrages aus dem Vorjahre von 32 768 Kr. 92 h ein Reingewinn von 31 638 Kr. 7 h. Es wird vorgeschlagen: 5 Prozent dem ordentlichen Reservefonds laut § 12 der Statuten zu überweisen, 1581 Kr. 90 h, von dem Betrage per 30 056 Kr. 17 h zuzüglich des Gewinnvortrages aus dem Vorjahre von 32 768 Kr. 92 h, zusammen 62 825 Kr. 9 h, 4 Prozent Dividende an die Aktionäre zu verteilen 52 000 Kr., und den Rest per 10 825 Kr. 9 h auf neue Rechnung vorzutragen. Die Anträge wurden von der Generalversammlung am 12. Mai einstimmig angenommen. — Der laut Statuten zum Austritte aus dem Aufsichtsrate an die Reihe kommende Herr Dr. Ernst Jäger wurde durch Zuruf einstimmig wiedergewählt.

Gräflich Henckel von Donnersmarcksche Papierfabrik Frantschach Akt.-Ges. in Berlin. Die Gesellschaft erzielte im abgelaufenen Geschäftsjahr einen Fabrikationsgewinn von 216 108 Mk. Nach Absetzung der Generalunkosten mit 53 587 Mk. (i. V. 30 651) und nach Verwendung von 210 970 Mk. 122 019) zu Abschreibungen ergibt sich ein Verlust von 48 449 Mk. (i. V. Gewinn von 42 995), der durch den Gewinnvortrag aus dem Vorjahr bis auf 5453 Mark gedeckt wird, welche Summe auf neue Rechnung vorgetragen wird. Nach Mitteilung der Verwaltung trat bei Ausbruch des Krieges eine Stockung des Absatzes in den Papierfabrikaten ein und eine bedeutende Erhöhung der Rohmaterialpreise, wodurch der Gewinn eine wesentliche Einbuße erlitt. Für das laufende Jahr hofft die Verwaltung, vorausgesetzt, daß die Aufrechterhaltung des Betriebes möglich ist, auf bessere Resultate, da die Preiserhöhungen der Rohmaterialien und Arbeiterlöhne durch höhere Preise im Absatz wettgemacht werden können.

Bunt- und Luxuspapierfabrik Goldbach in Goldbach bei Bischofswerda. Ohne Berücksichtigung des Gewinnvortrages beträgt der Geschäftsgewinn des letzten Betriebsjahres 31 587 Mk. (i. V. 29 973). Nachdem bereits 6096 Mk. für Verluste auf Außenstände abgeschrieben sind, schlägt der Vorstand vor, weitere 10 000 Mk. für unsichere Forderungen auf Delkrederekonto in Reserve zu stellen. Er glaubt, damit allen Verlustmöglichkeiten Rechnung getragen zu haben. Wenn auch infolge Stockung des Ausfuhrgeschäftes der Umsatz im laufenden Jahre die Höhe des Vorjahres nicht erreicht, so ist das Unternehmen doch unter den jetzigen Verhältnissen zufriedenstellend beschäftigt. Von dem Ueberschuß, der einschließlich Vortrag 36 329 Mk. beträgt, sollen 20 653 Mk. zu Abschreibungen dienen, 547 Mk. dem Reservefonds, 10 000 Mk., wie erwähnt, dem Delkrederekonto überwiesen und 5129 Mark auf neue Rechnung vorgetragen werden. Eine Dividende kommt also nicht zur Verteilung.

Hasseröder Papierfabrik A.-G., Heidenau (Bez. Dresden). Im Betriebsjahr 1914 drückte das am Markte sich steigernde Angebot die Verkaufspreise auf einen Tiefstand, der nur noch Verlust bringen konnte. Die Gesellschaft sah sich daher zu weiteren Betriebseinschränkungen veranlaßt, und der Ausbruch des Krieges nötigte sie für einige Wochen zur gänzlichen Stillegung des Betriebes. Im letzten Vierteljahr des Berichtsjahres konnten mit dem noch verfügbaren Personal in beiden Werken zeitweilig bis zu drei Papiermaschinen wieder in Gang gebracht werden. Der Fabrikationsgewinn ging auf 1 261 108 Mk. (1 740 303 Mk.) zurück. Nach 111 619 Mark (104 013 Mk.) Abschreibungen ergibt sich einschließlich 687 Mk. (8116 Mk.) Vortrag ein Verlust von 191 938 Mk. (11 033 Mk. Gewinn), der mit 47 716 Mark aus der Reserve gedeckt und mit 141 222 Mk. vorgetragen werden soll. Im neuen Geschäftsjahr macht sich eine sehr rege Nachfrage nach den Erzeugnissen der Gesellschaft bemerkbar, so daß auf längere Zeit mit voller Beschäftigung gerechnet werden kann.

Akt.-Ges. für Pappenfabrikation in Charlottenburg. Das am 31. März beendete Geschäftsjahr schloß bei größeren Abschreibungen als im Vorjahre (i. V. 10 264 Mk.) mit einem Verlust von ungefähr 73 000 Mk. (i. V. 8000 Mk. Verlust) ab. Nach Aufzehrung des noch vorhandenen Reservefonds in Höhe von 15 000 Mk. sollen rund 58 000 Mk. als Verlust vorgetragen werden. Das schlechte Resultat ist zum Teil auf die Auflösung der Konvention und den daran anschließenden Konkurrenzkampf zurückzuführen.

Mineralmahl- und Schlämmwerke J. Elias, Prag VII, Bohemia
liefert auch **während des Krieges** und für Abschluß **(außer Syndikat)**
böhmischen Kaolin **als Ersatz für engl. China Clay**
5610 **in hervorragenden Qualitäten**

Digitized by Google

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Aschaffenburg. Oberbayerische Zellstoff- und Papierfabriken, Aktiengesellschaft in Aschaffenburg. Die Fabrikdirektoren Curt Staebe und Richard Ilgner, beide in Aschaffenburg, sind als weitere Vorstandsmitglieder bestellt.

Berlin. Peters & Kötke, Luxuspapierfabrik in Berlin. Der bisherige Gesellschafter Heinrich Kötke ist alleiniger Inhaber.

Breslau. Altmann & Friebe, hier, Kartonnagenfabrik. Der Kaufmann Friedrich Altmann ist aus der Gesellschaft infolge Todes ausgeschieden. Gleichzeitig ist der Kaufmann Herbert Vogt in Breslau in die Gesellschaft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten.

Hannover. Papierwarenfabrik Waldhausen, Gesellschaft mit beschränkter Haftung: Helene Blumenthal und Friedrich Thyarks sind als Geschäftsführer ausgeschieden und an ihrer Stelle ist der Kaufmann Richard Blumenthal in Hannover zum Geschäftsführer bestellt. Die Prokura des Richard Blumenthal ist erloschen.

Hartmannsdorf (Bez. Zwickau). Erzgebirgische Filtermasse- und Papierfabrik, Gesellschaft mit beschränkter Haftung in Hartmannsdorf. Alfred Richard Paul Richter ist als Geschäftsführer ausgeschieden. Der Papiertechniker Karl Joseph Johannes Stehle in Hartmannsdorf ist zum Geschäftsführer bestellt.

Leipzig. Emil Singer, Graphische Kunstanstalt in Leipzig. Robert Richard Koppe ist als Gesellschafter ausgeschieden.

Meiningen. Der bisherige Inhaber der Firma Junghanß & Koritzer, Graphische Kunstanstalt in Meiningen, Franz Lenders, ist gestorben, seine Erben haben das Geschäft an den Kaufmann Otto Walther (bisher Prokurist) und den Photographen Adolf Jacobi, beide in Meiningen, veräußert, diese führen es als persönlich haftende Gesellschafter weiter.

Oldenburg, Großh. Aug. Ohmstede, Papierhandlung in Oldenburg. Das Geschäft ist auf Fräulein Johanne Marie Wellmann in Oldenburg übergegangen. Die Prokura des Kaufmanns Josef Wellmann in Oldenburg ist erneuert.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Lauterwasser, Böhmen. Papierfabrik Lauterwasser, Kommanditgesellschaft Rudolf Hofer in Lauterwasser. Der Kommanditist Herr Adalbert Ehinger, Mitchef der Firma Wenzel Renner, Kalkwerke in Schwarzenthal, ist gestorben; die Erben haben die weitere Teilnahme an der Kommanditgesellschaft abgelehnt und sind aus derselben ausgetreten.

Uddevalla, Schweden. Die Uddevalla Sulfit-A.-G. in Uddevalla ist nach dem „Hamburger Fremdenblatt" in Konkurs geraten.

Todesfälle.

Den Heldentod fürs Vaterland starb Herr Walter Brodkorb, Vizefeldwebel d. R., Ritter des Eisernen Kreuzes, kaufmännischer Beamter der Papierfabrik von J. W. Zanders in Berg.-Gladbach.

Brände.

Schrobenhausen. Ein Mittelbau der Leinfelderschen Papierfabrik in Schrobenhausen, in welchem sich zwei Arbeiterwohnungen befanden, ist, nach dem „Bayer. Kurier", München, abgebrannt.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz 1. Klasse wurde ausgezeichnet der Leutnant Ernst Arnold, Ingenieur in der Papierfabrik zu Bensheim.

Mit dem Eisernen Kreuz 2. Klasse wurden ausgezeichnet:

Herr H. R. Korff-Walther, Leutnant d. R., Studierender der Abteilung Papieringenieurwesen an der Technischen Hochschule zu Darmstadt.
Herr Georg Paul Köhler, Leutnant, Sohn des Herrn Paul Köhler, Pappenfabrik in Guben.
Herr Wilhelm Härtel, Unteroffizier, und
Herr Richard Hammel, Unteroffizier, Schlosser in der Pappenfabrik von Paul Köhler, Guben.

Kriegsauszeichnungen. Das Ritterkreuz des Königl. Sächs. Albrechtsordens 2. Klasse mit Schwertern erhielt der Oberleutnant Arthur Müller, seitheriger Vertreter der Firma Karl Krause in Paris; ferner wurden mit dem Eisernen Kreuz 2. Klasse der Obermaat Otto Findeisen, kaufmännischer Beamter, und der Landwehrmann Richard Pohl, Dreher, sowie mit der Friedrich-August-Medaille in Silber der Unteroffizier Bruno Sieber, kaufmännischer Beamter, der Gefreite Arthur Schönfeld, Streicher, der Gefreite Curt Grunert, Herrschaftsdiener, und mit der Friedrich-August-Medaille in Bronze der Gefreite Paul Pfützner, Schlosser, der Gefreite Friedrich Schaumburg, Hobelmeister, und der Gefreite Paul Reinhardt, Hilfsarbeiter, ausgezeichnet. Genannte sind sämtlich Mitarbeiter der Maschinenfabrik Karl Krause in Leipzig.

Zeitzer Dampfkesselfabrik und Apparatebauanstalt
G. Schumann, Zeitz 13 (Provinz Sachsen)

Neuer, bewährter Schumannscher

Flugaschen-Fänger

Badische Anilin- und Sodafabrik, Ludwigshafen **bestellte 6 Fänger** **für eine Gesamtheizfläche von rund 10 000 qm.**

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur **A. Lutz,** Gross-Lichterfelde-West; für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur **Carl Franck,** Karlshorst-Berlin; für den geschäftlichen Teil: **Stefan Adfeldt,** Berlin. — Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des „Papier-Fabrikant", Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142.

Digitized by Google

Beton- u. Eisenbetonbauten
Hoch- u. Tiefbauten / Zementwarenfabriken

Wayss & Freytag A.-G.

Wasserbehälter, Klärbecken
– nach eigenem patentiertem System –
Wasser-Reinigungsanlagen
Brücken- und Wasserbauten, Kühltürme,
Druckrohrleitungen, Maschinenfundamente
Spezialanlagen
für Papier-Fabrikation
Holländer, Abtropfkasten, tropfsich. Decken,
Rührbütten, Kohlenbunker f. automatische
Kettenrostfeuerung usw.

NIEDERLASSUNGEN:
Neustadt a. Hdt. – Berlin – Bromberg – Danzig – Dortmund – Dresden
Düsseldorf – Frankfurt a. Main – Halle a. Saale – Hamburg – Karlsruhe
Königsberg – München – Strassburg – Stuttgart – Luxemburg – Wien
Innsbruck – Triest – Sarajevo – Budapest – St. Petersburg – Rom
Mailand – Messina – Genua – Buenos-Aires

Hansenwerk
GOTHA

Wasserturbinen-Anlagen

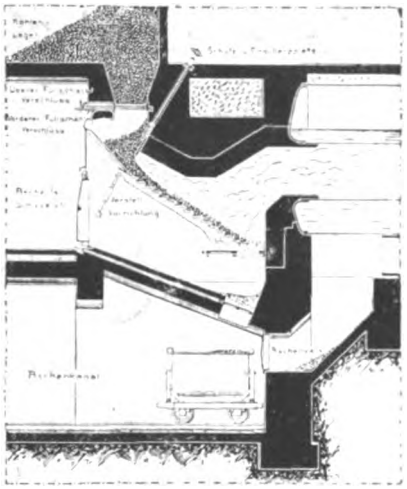
Wir halten den Betrieb in unseren Bureaus und Werkstätten während des Krieges aufrecht!
Allen Wasserkraftbesitzern, welche nach Beendigung des Krieges an die Ausführung von Wasserkraftanlagen heranzugehen beabsichtigen, stellen wir Ingenieurbesuch und Ausarbeitung von Projekten und Kostenanschlägen unentgeltlich zur Verfügung.
Druckschriften senden wir auf Verlangen kostenlos!

BRIEGLEB, HANSEN & Co.
(HANSENWERK) GOTHA

Digitized by Google

Topfsche rauchverhütende

Regulier-Schüttfeuerung



TOPF

(Hochleistungs-Feuerung)

für geringwertiges Brennmaterial wie Braunkohle, Torf, Lohe, Braunkohlenbriketts, Holzabfälle, Sägespäne usw.

Rauchschwacher Betrieb / Höchster Wirkungsgrad / Gleiche Dampfleistung wie bei Steinkohlenfeuerung möglich / Selbsttätige Beschickung / Kräftige Konstruktion

Tausende von Ausführungen :: Erstklassige Empfehlungen

J. A. TOPF & SOEHNE · ERFURT

Maschinenfabrik — Feuerungstechnisches Baugeschäft

Autom. Heisswasser-Dampf-Kessel-Speiseanlagen D.R.P.

Bester Ersatz für Pumpen & Injektoren
Kein Antrieb – Keine Schmierung – Keine Reparaturen

Kostenlos: Ingenieurbesuch
Offerten
Probelieferung

Schiff & Stern
Leipzig & Wien IX/1

Druck von Otto Elsner A.-G., Berlin S.

Digitized by Google

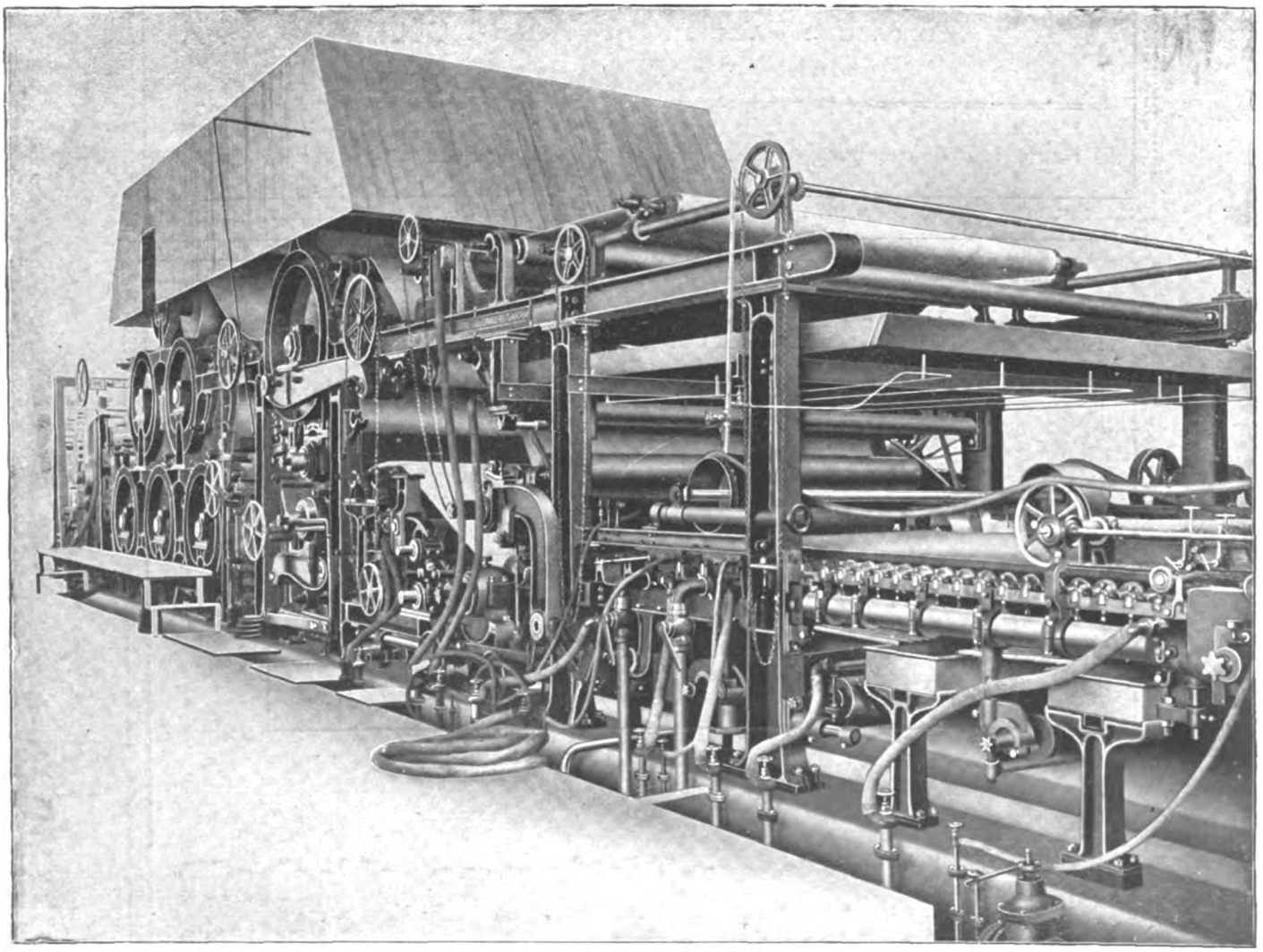
LE FABRICANT DE PAPIER — DER — THE PAPER MAKER

PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 26. Berlin, 25. Juni 1915. XIII. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Papiermaschine für dünne Papiere
mit Selbst- und Handabnahme

Digitized by Google

SUDENBURGER MASCHINENFABRIK UND EISENGIESSEREI

Aktiengesellschaft zu Magdeburg

Gegründet 1843 · Telegramm-Adresse: Zuckerrohr · Fernsprecher Nr. 1

liefert vollständige bewährte

Eindampfanlagen

für Sulfatablaugen

mit Schnell- und Fertigverdampfern eigenen Systems
Deutsches Reichs-Patent angemeldet u. Auslands-Patente!

für Sulfitablaugen

nach den Patenten KESTNER-MÜLLER

Mehrere Anlagen für Sulfatablaugen und Sulfitablaugen mit großem Erfolge im Betrieb! / Ausarbeitung von Kostenanschlägen und Ingenieurbesuch bereitwilligst!

Sämtliche Maschinen zur Fabrikation von Papier-, Pappen-, Holzstoff- und Zellulose in bewährter Ausführung

Schnellverdampfer D. R. P. zum Eindampfen von Natron-Sulfat- u. Sulfitlauge
Kompl. Laugenregenerieranlagen
Kalzinieröfen für jeden Zweck ::

Maschinenbau-Aktiengesellschaft Golzern-Grimma, Grimma in Sachsen

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen. Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort.

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet.

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend.

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall.

Herausgegeben von **Otto Elsner** Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XIII. Jahrgang | **BERLIN, 25. Juni 1915** | **Heft 26**

Inhalt:

Seite		
405—406	Tiefdruckpapier und seine Herstellung	
407—409	Einfach ausführbare Schmieröl-Untersuchungen	
410—420	Patent-Umschau — Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Vermischtes	

Sommaire:

Page		
406	Papier pour Impressions profondes.	
410—420	Revue des brevets — Marchés — Petites nouvelles	

Contents:

Page		
406	Intaglio-Printing-Paper	
410—420	Review of Patents — Markets — Miscellanea	

Tiefdruckpapier und seine Herstellung.

In einer Zellstoffabrik, welche für eigenen und fremden Bedarf arbeitend, nach nunmehr erzielten günstigen Erfolgen die Herstellung von Tiefdruck in den Kreis der Fabrikation gezogen hatte, ergab sich nachstehendes Verfahren als empfehlenswert. Da in den vorliegenden Handbüchern über Papierfabrikation keinerlei Erwähnung über diesen modernen Träger von Bild und Schrift aufzufinden ist, sowie verschiedentlich Anfragen über die überaus komplizierte Fabrikationsweise besagten Druckpapiers vorliegen, so dürften nachstehende Grundlinien manchem Papiermacher willkommen sein.

Holzschliff: Für die stark holzhaltigen Papiere ist namentlich darauf zu achten, daß die Beschaffenheit des mechanischen Holzstoffes eine gute ist. Um einen möglichst feinen und dabei doch verfilzungsfähigen, geschmeidigen, wattigen Stoff zu erhalten, sind Steine mit feinem Korn besonders geeignet. Es ist auf gutes, gesundes Holz zu sehen und das Warmschliffverfahren zweckmäßig anzuwenden. Verwendung der Schleudersortierung mit entsprechend feiner Lochung ergibt eine besonders schöne, gleichbleibende Ware.

Zellstoff: Hier eignet sich besonders Ritter-Kellner-Stoff unter Zugabe von anderen Zellstoff- und Hadernsorten, neben weißen, schmutzfreien Papierspänen.

Mineralien: Feinkaolin, Talkum, Alabasterweiß, Satinite usw. finden hier gute Verwendung.

Kollergang: Da, wo der Stoff nicht direkt in die Holländer gepumpt oder wenigstens direkt aus der Zellstoff- oder Schleifabteilung verarbeitet, also fremde Ware verwendet wird, ist ein gründliches Vorkollern des mechanischen wie chemischen Faserstoffes notwendig.

Holländer: Bei stark eingetragenem Trog, guter Zirkulation und halbscharfer Messerung mit nachfolgender Bürstung durch die Stoffmühle ist größte Vorsicht beim Mahlen zu beobachten. Hier entscheidet die Erfahrung.

Anzeigenschluß für die nächste Nummer: Dienstag, den 29. Juni.

Digitized by Google

Papiermaschine: Die hier in Betracht kommende Herstellungsweise richtet sich ganz nach Gewicht und Beschaffenheit der Vorlage.

Stoffzusammensetzung: Aus dem Rezeptbuch seien hiermit einige bestbewährte Rezepte wiedergegeben.

1. Qualität.

50 v. H. Zellstoff; gebl. Hadern, Sulfatzellstoff usw., auch Alfastoff wird hier vorteilhaft verwendet,
40 v. H. Fichtenholzschliff, Warmverfahren,
10 v. H. Ausschuß, Mineral, Leim, Farbe.

2. Qualität.

8 v. H. starker Mitscherlich-Zellstoff,
12 v. H. weiße Papierspäne, rein,
70 v. H. Fichtenholzwarmschliff,
10 v. H. Ausschuß, Mineral, Leim, Farbe.

Leimung: Von besonderem Gewicht ist es, solche richtig dem jeweiligen Bestimmungszweck anzupassen. Wenn irgend zulässig, ist schwache Leimung hier besonders zu empfehlen. Bekanntlich werden bei Tiefdruck Spiritusfarben angewendet, und wie der Name sagt, durch die abwechselnde, entsprechende Tiefe des Druckelements (Klischees), die Feinheit von Licht und Schatten photographieartig wiedergegeben. Daher ist ruhige Oberfläche und chromopapierartige Bedruckbarkeit von weittragender Bedeutung.

Papier pour Impressions profondes.

Les manuels de la fabrication du papier ne disant rien de ce genre de papier, nous croyons utile de fournir quelques renseignements à cet égard.

Généralement, ces sortes de papiers contiennent des quantités assez considérables de bois; c'est pourquoi les pâtes employées dans cette fabrication, doivent être particulièrement bonnes et provenir de bois parfaitement sains. On fait usage d'un râpant chaud très fin de cellulose au bisulfite, obtenu au moyen du procédé „Ritter-Kellner", de chiffons et de rognures de papier de parfaite blancheur. En fait de matières inertes, on emploie le kaolin, le talc ou autres terres fines.

Dans les fabriques où l'on ne peut travailler, soit à l'état humide, soit liquide, de la cellulose ou de la pâte de propre fabrication, ces matières doivent être traitées à fond au meuleton. La pâte doit être soigneusement moulue et subir un traitement supplémentaire dans un moulin à pâte. Dans la pile, la charge doit être épaisse.

Nous recommandons l'emploi de pâtes de la composition suivante:

50 p. 100 de cellulose au bisulfite ou au sulfate, chiffons et Alfasto de qualité supérieure
40 „ „ „ râpant chaud de bois de pin
10 „ „ „ rebuts ou matières inertes ou bien
8 „ „ „ cellulose forte „Mitscherlich"
12 „ „ „ rognures de papier blanc
70 „ „ „ râpant chaud de bois de pin
10 „ „ „ rebuts ou matières inertes.

Dans la plupart des cas, on ne collera que faiblement.

Intaglio-Printing-Paper.

As the manuals for paper manufacturers do not deal with the manufacture of this kind of paper we shall here give a few hints on the same.

The wood pulp for these papers which mostly contain a very high percentage of wood, must be of a specially good quality and be made of sound wood. A very fine hot pulp is employed. Sulphite pulp made after the Ritter-Kellner process, also rags and pure white paper chipsare used. For loading kaoline (China clay) talkum and other fine minerals are employed.

When selfmade chemical pulp and wood pulp cannot be treated wet or liquid, these materials must be thoroughly kollerganged. The beater engines must be charged thickly and the pulp be carefully ground and submitted to an aftertreatment in a pulp mill.

The following formulas are valuable.

50 % sulphite or sulphate pulp, also rags and alfa pulp,
40 % firwood hot pulp,
10 % waste and loading,

or

8 % strong Mitcherlich chemical pulp,
12 % white paper chips,
30 % hot firwood pulp,
10 % waste and loading.

In most cases the sizing should be a moderate one only.

Sie geniessen gewisse Vorteile wenn Sie Ihren Bedarf bei den Inserenten der „Papier-Fabrikant" decken und bei Ihrer Bestellung ausdrücklich auf unsere Zeitschrift bezugnehmen.

Digitized by Google

Einfach ausführbare Schmieröl-Untersuchungen.

Zu den vielen Betriebsmaterialien, die sich infolge des Krieges stark verteuert haben, gehören die Schmieröle mit an erster Stelle. Der Einkauf derselben wird schon zu Friedenszeiten als Vertrauenssache angesehen, um so mehr Vorsicht ist heute geboten, besonders nachdem feststeht, daß gerade mit diesem Artikel sehr viel Unfug in bezug auf Preisstellung und Lieferung getrieben wird. Es werden heute große Mengen von minderwertigem Oel auf den Markt gebracht und zu Phantasiepreisen angeboten und verkauft. Leider finden derartige Produkte infolge der z. Zt. herrschenden Oelknappheit ebensogut Abnehmer, wie die immer noch vorhandenen einwandfreien Oele, für die zwar ganz wesentlich höhere Preise verlangt und gezahlt werden. Es dürfte daher angebracht sein, im nachstehenden auf die wichtigsten Anforderungen und Merkmale für gute Schmieröle einzugehen, sowie einige einfache, leicht und schnell von jedem Betriebsmann ausführbare Untersuchungsverfahren bekanntzugeben, bei deren Gebrauch weniger Gefahr besteht, beim Einkauf übervorteilt zu werden.

Gleich vorweg sei darauf hingewiesen, daß es sich stets empfiehlt, auch jetzt die Schmiermittel möglichst nur von einer größeren und als reell bekannten Firma zu beziehen, selbst auf die Gefahr hin, daß es derselben nicht immer möglich sein sollte, laufend die gleiche Oelsorte liefern zu können und auch der Preis vielleicht ein etwas höherer ist, wie von anderer unbekannter Seite bezogen. Der Preis allein ist schon zu normalen Zeiten in keiner Weise als Maßstab anzusehen, sondern es darf, wie bei anderen technischen Waren, auch hier nur der Preis in Verbindung mit der Güte der Ware als Kriterium angesehen werden. Bei vielen Oelverbrauchern herrscht aber leider der Brauch, lediglich auf den Preis allein zu achten, ohne zu berücksichtigen, daß oft ein etwas teures Schmieröl sich im Betriebe infolge seiner besseren Eigenschaften als das sparsamere im Gebrauch und infolgedessen als das billigere herausstellt. Um dies aber einwandfrei unter Benutzung der eigenen Betriebs- und Arbeitsmaschinen herauszufinden, bedarf es Zeit, da es beispielsweise nur auf Grund physikalischer Versuche oder unter Verwendung von Oelprüfmaschinen möglich ist, von zwei Oelen das bessere ohne großen Zeitaufwand festzustellen. Andererseits ist es nicht gut angängig, daß sich jeder kleine Betrieb eine derartige Oelprüfmaschine zulegt, da die hierfür aufzuwendenden Kosten nicht nur sehr bedeutend sind, sondern zur Vornahme derartiger Schmierölprüfungen auch eingehende Vorkenntnisse und besondere Uebung erforderlich sind. Dagegen ist es für größere und mittlere Fabriken, besonders solche, die bereits für ihre Fabrikation ein Laboratorium unterhalten müssen, empfehlenswert, auch für die Schmieröluntersuchung die wenig erforderlichen Versuchsapparate zu beschaffen.

Von einem guten Schmieröl, ganz gleich welchem Sonderzweck es dienen soll, verlangt man folgendes: Möglichst große Schlüpfrigkeit, hinreichende flüssige Beschaffenheit (Viskosität), möglichst große Unveränderbarkeit gegenüber Einwirkungen der Luft, Druck und Temperaturänderungen, völlige Säurefreiheit, Reinheit von festen und flüssigen Beimengungen.

Möglichst große Schlüpfrigkeit verlangt man, damit sich die Schmierölteilchen überall gleichmäßig auf die betreffenden Schmierflächen verteilen und eine vollständige Trennung der Gleitflächen bewirken können. Eine ausreichende flüssige Beschaffenheit ist notwendig, damit die Oelteilchen den sich bewegenden Maschinenteilen möglichst geringen Widerstand bieten, ohne daß aber hierbei das Oel vollständig aus den Gleitflächen herausgepreßt wird. Leichtflüssige Schmieröle eignen sich daher mehr für gering belastete Gleitflächen, die mit hoher Geschwindigkeit aufeinander arbeiten. Zähflüssige Oele sind demgegenüber für hohe Belastungen und dabei kleinen Geschwindigkeiten zu benutzen. Bezüglich der Unveränderbarkeit verlangt man von einem guten Schmieröl, daß dasselbe weder an der Luft verharzt noch verdunstet. Andererseits dürfen Schmieröle, die zum Schmieren von Dampfzylindern und Kältemaschinen benutzt werden sollen, weder durch hohe noch durch tiefe Temperaturen zersetzt oder in der Schmierwirkung beeinflußt werden. Es ist somit je nach dem Verwendungszweck eine hohe Verdampfungs- bezw. tiefe Erstarrungstemperatur wünschenswert. Völlige Säurefreiheit ist erforderlich, damit die mit dem Schmieröl in Berührung kommenden Gleitflächen und Maschinenteile nicht durch Säureeinwirkung angefressen werden. Weiter verlangt man, daß die Schmieröle sowohl mit Rücksicht auf ihre Verwendbarkeit für hohe Temperaturen (Dampfzylinderöle) als auch mit Rücksicht auf gefahrloses Lagern einen genügend hohen Grad der Entzündlichkeit (hohen Flamm- bezw. Brennpunkt) aufweisen. In bezug auf Reinheit von festen und flüssigen Beimengungen sei darauf hingewiesen, daß sich erstere teils unbeabsichtigt, beispielsweise in Form von Koks bei Mineralölen von der Herstellung her, oder beabsichtigt in Form von Beschwerungsmitteln als Leicht- und

Digitized by Google

Schwerspat, Talkum u. a. (meistens nur bei konsistenten Fetten!) vorfinden. Von den flüssigen Beimengungen kommt meistens nur ein unverhältnismäßig hoher Gehalt an Wasser in Betracht, wodurch die Saugfähigkeit der Schmierdochte ungünstig beeinflußt wird. Es ist wohl ohne weiteres einleuchtend, daß bei Vorhandensein derartiger fester oder flüssiger Fremdstoffe, oft auch schleimiger Beimengungen, die Schmierwirkung sehr herabgesetzt wird und daß in manchen Fällen dadurch eine starke Abnutzung der Gleitflächen und ein entsprechend großer Kraftverbrauch, mithin das Gegenteil der beabsichtigten Wirkung erzielt wird. Zu derartigen schädlichen Bestandteilen gehört auch der Zusatz von Harz, welches nicht nur Säure enthält, sondern auch das Eintrocknen zu einer klebrigen Masse der damit versetzten Oele begünstigt, wodurch ebenfalls der Kraftverbrauch sich erhöht.

Da als Schmieröl im allgemeinen nur Mineralöle verwendet werden, diese aber gerade jetzt vielfach mit anderen für die Maschinenschmierung weniger wertvollen Pflanzen- und animalischen Oelen verschnitten werden, so soll in den nachstehenden Ausführungen ausschließlich die Prüfung der Mineralöle behandelt werden. Tierische und Pflanzenöle enthalten in den meisten Fällen im Gegensatz zu reinen Mineralölen einen unzulässig hohen Gehalt von freier Fettsäure, welche die damit in Berührung kommenden Maschinenteile stark angreift. Ein weiterer Vorzug des Mineralöls ist seine Luftbeständigkeit, während die tierischen und Pflanzenöle leicht an der Luft eintrocknen und verharzen. Ferner lassen sich Mineralöle für jede gewünschte Zähflüssigkeit (Viskosität) herstellen. Hiernach unterscheidet man:

Aus der vorstehenden Tabelle ist deutlich ersichtlich, daß je dünnflüssiger ein Oel ist, für desto höhere Umlaufszahl und geringeren Druck es sich eignet. Ferner ersieht man, daß der Brennpunkt um rund 40 Grad C. (theoretisch genau 38 Grad C.) höher liegen soll, als der Flammpunkt. Beträgt der Unterschied etwa nur 20—25 Grad, so kann man bereits aus dieser Feststellung schließen, daß das betreffende Oel kein reines Mineralöl ist. Die früher oft als Kriterium hierfür angesehene Fluoreszenz, welche sich bei amerikanischen Mineralölen durch einen grasgrünen und bei russischen Mineralölen durch einen bläulichen Schimmer bemerkbar macht, findet sich heute vielfach auch bei verschnittenen Oelen sowie reinen Pflanzen- und tierischen Oelen, welchen man das fluoreszierende Nitro-Naphthalin zusetzt. Auch an dem Geruch kann man bereits feststellen, ob einem Mineralöl andere Oele zugesetzt sind, so z. B. ist der Zusatz von Tran und Talg leicht zu erkennen, letzterer besonders bei warmen Oelen, während der Vornahme der Flamm- und Brennpunktsversuche.

Sieht man von den zum Schluß dieser Ausführungen angeführten Oelprüfmaschinen ab, deren Beschaffung, wie bereits erwähnt, mit erheblichen Mitteln verknüpft ist und deren Handhabung nicht nur ein ziemlich eingehendes physikalisches Sonderstudium sowie eine gewisse technische Fertigkeit im Experimentieren voraussetzt, so beanspruchen die nachstehenden Versuchsvorrichtungen verhältnismäßig nur geringe Kosten, auch sind die einzelnen Untersuchungen einfach und ohne großen Zeitaufwand durchzuführen. Es empfiehlt sich jedoch, sämtliche Versuche stets doppelt auszuführen, und dürfen die Ergebnisse nie mehr als höchstens 2—3 Prozent von-

Grad der Dünnflüssigkeit nach Engler	Spez. Gewicht	Flammpunkt in Grad C.	Brennpunkt in Grad C.	Erstarrungspunkt in Grad C.	Verwendungszweck
sehr dünnflüssig 5—7	0,850—0,910	140—180	180—200	20—30	Eismaschinen, Kompressoren.
leicht dünnflüssig 5—12	0,850—0,910	160	200	5—10	Spindelöle für Spinnereimaschinen.
dünnflüssig 10—25	0,870—0,900	170—220	210—260	5—10	Dynamos, Elektromotoren, Turbinen.
dünnflüssig 10—25	0,870—0,920	195—220	235—260	5—10	Gasmotoren.
mäßig dünnflüssig 15—30	0,900—0,910	195—220	235—260	5—10	Allgemeines Maschinenöl f. mittlere Belastungen.
zähflüssig 25—45	0,900—0,940	185—220	225—260	5—10	Maschinenöl für schwere Lager.
stark zähflüssig 25—45 Sommeröl	0,900—0,940	160	200	—5	Wagenschmieröl f. hohe Umlaufszahlen.
stark zähflüssig 45—60 Winteröl		145	185	—10	
stark zähflüssig 25—45 bei 50 Grad C.	0,800—0,940	260—320	300—360	—	Zylinderöle.

Digitized by Google

einander abweichen, wenn sie Anspruch auf hinreichende Genauigkeit besitzen sollen.

Für die Bestimmung der Zähflüssigkeit (Viskosität) eines Oeles benutzt man allgemein das Englersche Viskosimeter, welches das Verhältnis der Ausflußzeit von 200 ccm Oel, bezogen auf eine gleiche Menge destilliertes Wasser, bei 20 Grad C feststellt. Der Apparat besteht in seiner heute verbesserten Form im wesentlichen aus einem im Wasser- oder Oelbad stehenden, geeichten Ausflußbehälter für das zu untersuchende Oel, einer aus Platin gefertigten Ausflußöffnung von bestimmtem Durchmesser und Ausflußlänge, dem Verschlußdeckel mit Verschlußstift, dem Thermometer sowie einem Rührer für das Erwärmungsbad, weches dazu dient, das zu prüfende Oel auf eine eingestellte Temperatur gleichmäßig warm zu halten. Weiter gehört zum Apparat ein geeichter Meßkolben mit eingeritzter Marke bei 50, 100 und 200 ccm. Je nach der Dickflüssigkeit des Versuchsöls läßt man bei Vornahme der Viskositätsprüfung 50, 100 oder 200 ccm auslaufen, wobei im ersten und zweiten Fall aber stets auf 200 ccm Ausflußmenge umgerechnet werden muß. Aus der Ausflußzeit des Oeles, geteilt durch die Ausflußzeit von 200 ccm destillierten Wassers, beides bei 20 Grad C. gemessen, berechnet man den sogenannten Engler Grad der Zähflüssigkeit. Beträgt beispielsweise die Ausflußzeit von 200 ccm destilliertem Wasser 50 Sekunden und diejenige des zu untersuchenden Oeles 304 Sekunden, so berechnet sich die Viskosität 304 : 50 = rund 6 Engler Grad. Im allgemeinen läßt man Spindel-, Dynamo- und Maschinenöle bei 20 Grad C, Maschinenöle für unter Wärme arbeitende Maschinen, beispielsweise Oele für Trockenzylinder usw., wohl auch bei 50 Grad auslaufen. Dagegen werden Dampfzylinderöle je nach dem Verwendungszweck bei einer Temperatur von 100, 150, 180 oder 220 Grad C. untersucht. Für allgemeine praktische Versuche genügt es, diese Oele nur bei 100 oder 150 Grad zu untersuchen, welche Temperaturen mit einem Bad aus siedendem Wasser oder erhitztem Oel zu erreichen sind, während für die bereits nicht ungefährlichen Untersuchungen bei 180 Grad C. Anilin und für 220 Grad C. Nitrobenzol als Wärmeübertragungsmittel zu verwenden sind. Das Versuchsöl ist vor Einfüllen in den gereinigten Ausflußbehälter des Viskosimeters durch ein engmaschiges Sieb zu gießen, wobei dickflüssige Zylinderöle gegebenenfalls zu erwärmen sind, damit sie leichter und schneller durch das Sieb gehen. Das Viskosimeter ist bis zur Auffüllmarke (240 ccm) vorsichtig anzufüllen, darauf ist das Oel mittels des Wasser- oder Oelbades auf die gewünschte Temperatur zuzüglich 3 Prozent gleichmäßig zu erwärmen, wobei der Rührer wiederholt zu betätigen ist. Mit Rücksicht auf die durch hohe Temperaturen bedingte Ausdehnung der Oele, welche bei 240 ccm für je 10 Grad Erwärmung 1,7 ccm beträgt, empfiehlt es sich, bei Untersuchungen von Zylinderöl zunächst nur etwa 230 ccm Versuchsöl einzufüllen und erst bei Erreichung der Versuchstemperatur bis auf die Auffüllmarke nachzufüllen. Nach Erzielung der gewünschten Versuchstemperatur läßt man unter Beobachtung einer guten Sekundenuhr 200 ccm des erwärmten Oeles durch Anlüften des Verschlußstiftes frei in das unter dem Apparat stehende Meßgefäß auslaufen, bis die Auslaufmarke bei 200 ccm erreicht ist und hierbei die Zeitdauer auf der Uhr abgelesen wird. Alsdann läßt man den Apparat vollständig leerlaufen, reinigt denselben gründlich mittels Benzol und läßt ihn gut austrocknen. Bei genaueren Versuchen bringt man noch eine Korrektur an für die Zeit, welche auf je 5 Minuten Ausflußzeit und für 1 ccm Auffüllungsfehler ± 1 Sekunde beträgt. Der Auffüllungsfehler berechnet sich aus dem Unterschied der eingefüllten 240 ccm und der später nach dem vollständigen Entleeren festgestellten ausgeflossenen Oelmenge. Diese Korrektur kann jedoch für die hier in Betracht kommenden praktischen Versuche unberücksichtigt bleiben. Da Viskositätsbestimmungen mit dickflüssigen Oelen und bei niedriger Temperatur oft sehr zeitraubend sind, läßt man bei diesen Oelen, wie auch bereits kurz angedeutet, nur 50 oder 100 ccm statt 200 ccm auslaufen. Dies bezieht sich aber niemals auf dünnflüssige, deren Ausflußzeit bei 200 ccm weniger wie 3 Minuten beträgt. Bei 50 ccm Ausflußmenge multipliziert man die Ausflußzeit mit 5, bei 100 ccm mit 2,35, um die richtige Ausflußzeit für 200 ccm zu erhalten. Diese Werte stellen eine Korrektur dar, welche durch den höheren Flüssigkeitsdruck bei 50 bzw. 100 ccm Ausflußmenge bedingt ist. Selbstverständlich ist es immer genauer, die Versuche so viel wie irgend möglich mit 200 ccm Ausflußmenge vorzunehmen.

(Fortsetzung folgt.)

Beim **Ausbleiben** oder **bei verspäteter Lieferung** einer Nummer wende man sich stets an den

Briefträger oder die zuständige Bestellpostanstalt.

Erst wenn Nachlieferung und Aufklärung nicht in angemessener Frist erfolgen, schreibe man unter Angabe der bereits unternommenen Schritte an den Verlag unserer Zeitung.

Digitized by Google

PATENT-UMSCHAU

Papierstoffholländer mit offenem Trog und hohem Bodengefälle.

D. R. P. Nr. 283638, Klasse 55 c, Gruppe 8.

Firma J. M. Voith in Heidenheim a. d. Brenz.

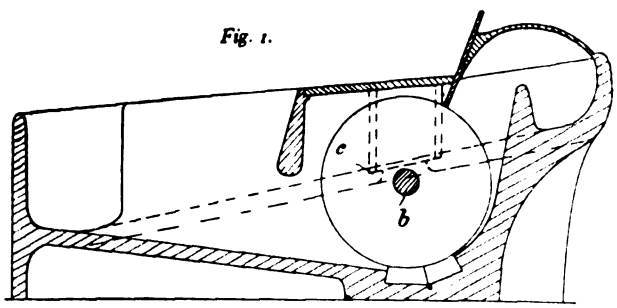
Patentiert im Deutschen Reiche vom 18. Juni 1913 ab.

Patent-Anspruch:

Papierstoffholländer mit offenem Trog und hohem Bodengefälle, dadurch gekennzeichnet, daß die verlängerte Welle (b) der Mahlwalze (a) unter dem Boden (c) des Seitenkanals hindurchgeführt ist.

Die in der Papierfabrikation gebräuchlichen Holländer waren ursprünglich so eingerichtet, daß die verlängerte Welle der Holländerwalze über der Oberkante des Seitenkanals lag. Als später das Bodengefälle der Holländer vergrößert wurde, wurde die Welle der Holländermahlwalze quer durch den Seitenkanal hindurchgeführt, der zu diesem Zwecke mit Stopfbüchsen versehen werden mußte. Diese Einrichtung hat den Uebelstand, daß der Stoff durch Oel, das durch die Stopfbüchsen hindurchdringt, verunreinigt werden kann; außerdem wird auch durch die durch den Seitenkanal

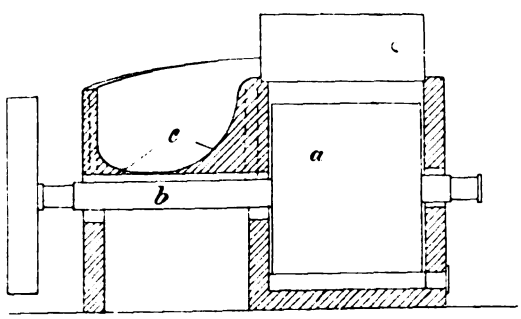
Fig. 1.



führende Welle die Umlaufgeschwindigkeit des Stoffes gehemmt.

Um diese Uebelstände zu vermeiden, wird nach der Erfindung die Welle der Mahlwalze so angeordnet,

Fig. 2

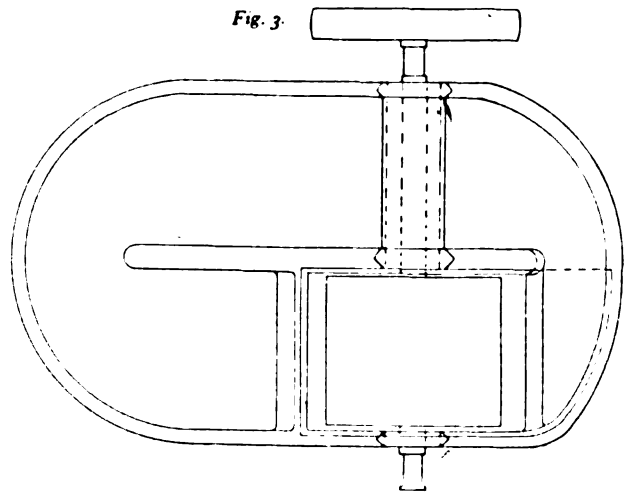


daß sie unter dem Boden des Seitenkanals durchgeführt ist.

Ein derartiger Holländer ist in Fig. 1 im senkrechten Längsschnitt, in Fig. 2 im senkrechten Querschnitt und in Fig. 3 in Oberansicht dargestellt.

Die Messerwalze *a* ist in dem Holländer so tief angeordnet, daß die verlängerte Welle *b* der Mahlwalze *a* unter dem Boden *c* des Seitenkanals liegt. Auf diese Weise wird ein ganz freier, offener, leicht zu

Fig. 3.



reinigender Trog mit sehr hohem Bodengefälle erhalten, ohne daß besondere Dichtungen für die Lagerung der Mahlwalze notwendig werden.

Anlage zur Entwässerung von Holzschliffmasse in Holzstoffabriken.

D. R. P. Nr. 283736, Klasse 55 d, Gruppe 16.

Peder Christian Schaanning in Bakkelaget, Kristiania.

Patentiert i. Deutschen Reiche v. 29. November 1913 ab.

Patent-Ansprüche.

1. Anlage zur Entwässerung von Holzschliffmasse in Holzstoffabriken, dadurch gekennzeichnet, daß die aus den Sortierern kommende, stark verdünnte Schleifmasse zunächst über eine Entwässerungsvorrichtung geleitet wird, worin ein wesentlicher Teil des Wassers entfernt wird, worauf die so entwässerte Masse zu den eigentlichen Saugsiebmaschinen gelangt.

2. Anlage nach Patentanspruch 1, gekennzeichnet durch eine Anzahl vor den Saugsiebmaschinen (9, 10) liegender Entwässerungssiebe (3) in einem gemeinsamen Trog (2), der am einen Ende eine Einlaßöffnung für die stark verdünnte Masse und am anderen Ende eine Ablaßöffnung (8) für die verdickte, den Saugsiebmaschinen zuzuführende Masse besitzt.

Zwecks Sortierung des aus den Holzschleifern kommenden Stoffes verdünnt man ihn mit Wasser, gewöhnlich im Verhältnis von 1 : 500 bis 1 : 700. Diese Verdünnung paßt auch, wenn der Stoff auf den gewöhnlichen, ohne Saugung arbeitenden Siebmaschinen aufgenommen werden soll. Kommt ein wesentlich konzentrierterer Stoff zur Anwendung, so setzt er sich auf

Digitized by Google

den Filz dieser Siebmaschinen nicht so gut ab. Er rollt sich auf und fällt wieder vom Filz herunter.

Es zeigt sich indessen, daß sich mit Saugung arbeitende Siebmaschinen in dieser Beziehung beträchtlich günstiger stellen. Ihre Fähigkeit, den Stoff aufzunehmen, ist so viel größer, daß ihnen der Stoff bei einem Verdünnungsgrad bis auf 1 : 100 ausgeführt werden kann, ohne sich aufzurollen. Dieser Umstand wird gemäß der Erfindung ausgenutzt, indem man die Entwässerung folgendermaßen vornimmt:

Die von Sortierern kommende, z. B. im Verhältnis 1 : 600 stark verdünnte Schleifmasse wird nicht wie sonst unmittelbar zu den Saugsiebmaschinen geleitet, sondern erst durch eine Entwässerungsanlage geführt, in der ein wesentlicher Teil des Wassers, zweckmäßig in gewöhnlichen Entwässerungssieben, entfernt wird. Der von dort kommende Stoff, welcher z. B. bis auf das Verhältnis 1 : 100 konzentriert worden ist, wird nun zu den Saugsieben geleitet, um in diesem Zustande der endgültigen Entwässerung bis auf den für Holzmasse üblichen Feuchtigkeitsgrad unterzogen zu werden. Das Ergebnis hiervon ist eine erhebliche Erhöhung der Leistungsfähigkeit der Saugsiebmaschinen und eine Verminderung der Anlage-, Betriebs- und Bedienungskosten.

Welche Ersparnisse durch dieses System an Anlage-, Bedienungs- und Betriebskosten erreicht werden, wird aus dem folgenden Beispiel hervorgehoben:

In einer Schleiferei, wo man meist zehn Siebmaschinen von sechs Tonnen Aufnahmefähigkeit zur Entwässerung des Holzstoffes verwendet, sind zur Bedienung dieser Maschine für jede Schicht fünf Mann oder für jede 24 Stunden zehn Mann erforderlich, denn es hat sich herausgestellt, daß ein Mann schwer mehr als zwei Maschinen, zwischen denen er ständig hin und her gehen muß, bedienen kann. Werden Saugsiebmaschinen benutzt, so braucht man deren nur zwei und außerdem sechs Entwässerungssiebtrommeln. Die letzteren arbeiten ohne Bedienung, da sie nur die Aufgabe haben, den Stoff dickflüssiger zu machen, ohne daß sich derselbe dauernd auf das Siebtuch absetzt. Die beiden Saugsiebmaschinen benötigen je einen Mann zur Bedienung, also für jede Schicht zwei Mann oder in 24 Stunden vier Mann. Ferner kann man noch weitere Ersparnisse an Platz und an Anlage- und Anschaffungskosten erreichen, indem nur zwei Pappmaschinen gegen sonst zehn erforderlich sind, und ebenso nehmen die sechs Entwässerungssiebtrommeln in einem gemeinsamen Holzkasten neben zwei Saugsiebtrommeln weniger Platz ein und kommen beträchtlich billiger in bezug auf Anlage- und Unterhaltungskosten als zehn gewöhnliche Siebmaschinen in getrennten Kästen. Es versteht sich auch von selbst, daß der Zubehörverbrauch (z. B. der Verbrauch an Filz) sehr vermindert wird.

Die Erfindung bringt schließlich den Vorteil mit sich, daß man beim Umbau älterer Schleifereien die alten Siebtrommeln als Entwässerungssiebtrommeln verwenden kann, wobei sich die Unkosten viel niedriger stellen, als wenn eine größere Anzahl Saugsiebmaschinen anzuschaffen wäre.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt

55b. M. 57 805. Kocheranlage zur Herstellung von Zellstoff nach dem mittelbaren Kochverfahren. Zus. z. Pat. 273 860. Einar Morterud, Torderöd, Norwegen; Vertr.: Dipl.-Ing. C. Fehlert, G. Loubier, F. Harmsen, A. Büttner und E. Meißner, Pat.-Anwälte, Berlin SW 61. 24. 3. 15.

55b. R. 41 669. Verarbeitung von Altpapier zu wieder brauchbarer Papiermasse. Röhm & Haas, Darmstadt. 5. 2. 15.

55d. S. 42 685. Trockenvorrichtung für Papierbahnen, bei welcher die Papierbahn über Trockenzylinder geleitet und hierbei von Führungsbändern von einem Trockenzylinder zum anderen geleitet wird. William Sheahan, Oregon, V. St. A.; Vertr.: F. Bornhagen u. G. Fude, Pat.-Anw., Berlin SW 68. 6. 7. 14. V. St. Amerika 5. 7. 13.

55e. R. 40 750. Rollstab zum Aufwickeln von Papier-, Pappe- und Stoffbahnen, bei dem in einer Längsnut seines Umfanges ein abgeflachter Rundstab drehbar angeordnet ist. Joseph Renger, Düsseldorf, Neußer Straße 12. 29. 5. 14.

2. Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände sind den Nachgenannten Patente erteilt, die in der Patentrolle die hinter die Klassenziffern gesetzten Nummern erhalten haben. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

55b. 285 976. Verfahren zur Beseitigung von Gerüchen aus den Abdämpfen und Abgasen der Sulfatzellstoffabrikation durch Waschen der Gase mit Wasser. Willi Schacht, Weißenfels a. S. 28. 5. 14. Sch. 47 173.

55b. 286 074. Verfahren zur Darstellung von Zellulose durch Kochen von Holz unter Anwendung zwangläufigen Umlaufs der Lauge. Einar Morterud, Torderöd b. Moß, Norwegen; Vertr.: Dipl.-Ing. C. Fehlert, G. Loubier, F. Harmsen, A. Büttner und E. Meißner, Pat.-Anw., Berlin SW 61. 28. 12. 13. M. 54 712.

55d. 285 977. Bogenabnehmer für Pappenmaschinen, bei dem zwischen nach abwärts führenden Förderbändern Rechenarme liegen, die den Pappenbogen von den Förderbändern abheben und ablegen. Wilhelm Rochlitz, Meißen, Elbe, Talstr. 6. 31. 12. 13. R. 40 405.

55d. 286 004. Papier-, Pappen- und Kartonrundsiebmaschine. Otto Leonhardt, Crossen, Mulde, Sa. 25. 7. 14. L. 42 509.

55f. 285 978. Verfahren zum Durchsichtig-, Luft- und Wasserdichtmachen von Papier unter Benutzung von Oel, Harz, Wachs und Alkohol. Heinrich Oeser, Berlin-Schöneberg, Bahnstr. 19/20. 19. 5. 14. O. 9140.

55f. 286 075. Vorrichtung zur Herstellung unspaltbarer Kartonpapiere aus zwei oder mehreren gleichzeitig erzeugten Papierbahnen auf der Papiermaschine. Georg Löbbecke, Oberlahnstein. 11. 10. 13. L. 40 573.

3. Löschungen.

Infolge Nichtzahlung der Gebühren.

54f: 187 425, 189 589. **54g:** 262 351, 265 001. **55d:** 265 371, 281 516, 283 665. **55f:** 227 966.

Digitized by Google

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Indiens Papierfabrikation und Papiereinfuhr.

„The Indian Trade Journal" hat sich in einem Aufsatz mit dem großen Einfluß befaßt, welchen der Krieg auf die indische Papierindustrie ausgeübt hat. Die schwierige Lage derselben ist nicht, wie erwartet wurde, dadurch gebessert worden, daß Deutschland und Oesterreich von dem indischen Markt ausgeschlossen sind. Dieser Vorteil wird nämlich durch die starke Preissteigerung für Rohstoffe wieder aufgehoben. Als gewöhnlicher Preis für eingeführte Holzmasse (Zellstoff) wird 8,5 bis 10 £ per Tonne angegeben, aber seit Ausbruch des Krieges sind diese Preise um 40 Prozent gestiegen. Im Berichtsjahr 1913 bis 1914 hat die Holzmasseeinfuhr nach Britisch-Indien folgende Werte gehabt:

Großbritannien und Irland .	44 233
Oesterreich-Ungarn	24 501
Schweden	20 630
Deutschland	20 247
Andere Länder	6 192
Zusammen	115 809

Es wird indessen hierzu bemerkt, daß die Einfuhr, welche unter Großbritannien und Deutschland aufgeführt ist, zu einem großen Teil aus skandinavischer Holzmasse besteht, die im Transitverkehr über die erwähnten Länder eingeführt wird. Die indische Statistik über den Außenhandel ist insofern sehr irreführend, als man aus derselben keinen richtigen Begriff erhält, aus welchem Land die eingeführten Waren in Wirklichkeit herrühren. Es gilt dies nicht nur für Holzmasse, sondern auch für eine ganze Reihe anderer Waren, die in Britisch-Indien eingeführt werden.

Die Zukunftsaussichten für Indiens einheimische Papierfabrikation hängt vollständig von der Zufuhr an Rohstoff und von dem Ausfall der Versuche ab, die beständig gemacht werden, einheimischen Rohstoff zu erzeugen. Letzteres ist eine Frage, die bereits verschiedene Male von den öffentlichen Behörden behandelt worden ist. Einesteils sind Versuche gemacht worden, Holzmasse aus Bambusrohr herzustellen, anderseits hat man versucht, in der Papierfabrikation verschiedene Arten Savannahgras usw. anzuwenden. Sobald es glückt, dieses Rohstoffproblem zu lösen, wird Indiens Papierindustrie sicher große und rasche Fortschritte machen.

Der Wert der Einfuhr Britisch-Indiens an Papier und Pappe im Berichtsjahr vom 1. April 1913 bis 31. März 1914 verglichen mit der im entsprechenden Zeitraum 1912—1913 geht aus nachstehender Tabelle hervor:

Einfuhr von	1912—1913 £	1913—1914 £
Großbritannien und Irland..	559 984	595 129
Deutschland	164 427	182 876
Oesterreich-Ungarn.....	76 479	88 214
Norwegen	34 893	53 919
Belgien	38 228	36 205
Schweden	31 756	33 919
Holland	22 127	26 888
Uebrige Länder	36 073	41 304
Zusammen	963 967	1 058 454

Gleichzeitig mit dem Steigen der Einfuhr von Papier in Indien ist der Produktionswert der einheimischen Industrie auf gleicher Höhe geblieben oder er ist in den letzten Jahren sogar zurückgegangen. Der Wert des Papieres, welches jährlich in den indischen Fabriken produziert wird, betrug in den Jahren 1908—1912:

1908	505 818 £
1909	527 403 „
1910	543 430 „
1911	533 632 „
1912	513 730 „

Die Einfuhr von Deutschland und Oesterreich sowohl wie die von Norwegen und Schweden besteht nach dem „Journal of the Swedish Chamber of Commerce" in London zum großen Teil aus dünnem Druckpapier, Kopierpapier usw., welches unter elf engl. Pfund das Ries in der Größe 18×22 Zoll und darüber wiegt. Es wird angegeben, daß weder England noch Indien diese Art Papier zu gleich niedrigen Preisen erzeugen kann. Skandinaviens Papier ist billig und von guter Qualität und wird in Rollen von den Zeitungsverlegern direkt eingeführt. Die indischen Papierfabriken haben bis jetzt hauptsächlich Papier von mittlerer Qualität eingeführt, das billiger ist als die in England hergestellte Qualität, aber teurer als die geringsten Qualitäten ausländischer Waren sein soll, die von Deutschland, Oesterreich, Norwegen und Schweden eingeführt wurden. Seidenpapier ist noch nicht durch die indischen Fabriken hergestellt worden und ebenso wenig Druckpapier unter einem Gewicht von elf englischen Pfund per Ries in der Größe 18 × 22 Zoll.

Vereinigung „Normalpapier" E. V.

Die Vereinigung „Normalpapier" hat in ihrer Mitgliederversammlung vom 16. d. Mts. beschlossen, die Preise für alle Normalpapiere von 3b an aufwärts und 8a um 10 Prozent zu erhöhen.

Der Geschäftsführer: Ditges.

Verein Deutscher Zellstoff-Fabrikanten.

Am 7. Juni fand in Berlin eine Mitgliederversammlung des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten statt, an der je ein Vertreter des Ministeriums für Handel und Industrie und des Reichsamts des Innern und zwei Vertreter der Kriegsrohstoff-Abteilung des Kriegsministeriums sowie Herr Generalsekretär Ditges teilnahmen.

Die Versammlung war sehr stark besucht, es waren 38 Fachgenossen vertreten.

Die Verhandlungen waren vertraulicher Art. Sämtliche Beschlüsse wurden einstimmig gefaßt.

Italiens Schwefelausfuhr nach Schweden.

Nach Mitteilung der italienischen Regierung an die schwedische ist für Ausfuhr von Schwefel aus

Digitized by Google

Italien eine Bewilligung erforderlich, welche auf Ansuchen durch die schwedische Gesandtschaft in Rom Verbrauchern unter der Bedingung, daß der Schwefel aus Schweden nicht wieder ausgeführt wird, erteilt worden sind. Solche Anträge sind an die Handelsabteilung des schwedischen Außenministeriums einzureichen. A.

Papierpreiserhöhungen in Schweden.

Um über die jetzigen Verhältnisse zu beratschlagen, haben schwedische und norwegische Erzeuger von Zellstoffpapieren, besonders von Sulfit-, Kraft-, Sealing- und M. G. cap-Papieren, am 9. und 10. Juni eine Versammlung in Christiania abgehalten. In Hinsicht auf die vergrößerten Betriebsunkosten, hauptsächlich durch riesige Steigerungen in den Preisen für fast alle Rohmaterialien und Verbrauchswaren für die Papierfabrikation, wurde es für nötig gefunden, die Verkaufspreise für die verschiedenen Qualitäten um 10 bis 20 Prozent zu erhöhen. Verschiedene Papierfabrikanten waren jedoch der Meinung, daß diese Steigerung die erhöhten Ausgaben nicht decken werde.

Der Zoll auf Rollenpapier in Oesterreich-Ungarn aufgehoben.

Durch eine Ministerialverordnung ist der Zoll auf Rollenpapier bis auf weiteres aufgehoben worden.

Los von England!

Zu diesem schon so häufig und mit gutem Recht behandelten Thema, zu dem Thema also der wirtschaftlichen Emanzipierung des deutschen Marktes, wird der „Deutschen Arbeitgeber-Ztg." aus den Kreisen der rheinischen Industrie geschrieben:

„Wer es gut mit Deutschlands Industrie meint, muß bestrebt sein, den jetzigen Zeitpunkt zu benutzen, um unser Vaterland von dem Rest der Fesseln zu befreien, in welche die ältere und vordem höher entwickelte englische Industrie das kontinentale Gewerbe geschlagen hatte. Unabhängigkeit von den englischen Rohstoffmärkten, vom englischen Geldmarkt, von der englischen Handelsvermittlung, das müssen neben anderen die vornehmsten wirtschaftlichen Ziele dieses großen Krieges sein!"

Es folgen dann nähere Angaben über die Herstellung von Maschinen für die Baumwoll-, Flachs-, Hanf- und Jutespinnerei, ein Gebiet, auf dem Englands Herrschaft bisher fast unbestritten war, und wird gefolgert, daß wir heute und in nächster Zukunft unser ganzes Augenmerk darauf zu richten haben, daß wir die Absicht der Engländer, uns wirtschaftlich an die Wand zu drücken, mit Erfolg in ihr Gegenteil umkehren. Weiter heißt es dann:

„Es mag hinzugefügt werden, daß natürlich das oben gewählte Beispiel nur eins von vielen ist. Auch in der Papierindustrie, in der Herstellung von Kopier- und Zeichenpapieren und ähnlichen Dingen, haben wir uns den Einfluß und die Vorherrschaft des Auslandes schon viel zu lange gefallen lassen. Weit davon entfernt, eine chinesische Mauer um unser Vaterland
Gegenteil, auch der Außenha
Kriege wieder zu seinem vollen
müssen wir doch gerade jetzt m
darauf bedacht sein, die in unserem
unserer Industrie, in unserem Handw
unserer Landwirtschaft steckenden Kräfte
Blüte und Selbständigkeit zu entwickeln."

Diesen Worten braucht nichts hinzugefü
werden.

Der Holz- und Zellstoffmarkt Schwedens.

„Stockholms Dagblad" vom 5. Mai d. Js. berichtet:

Mechanischer Holzstoff. Die besonders auf dem britischen Markte im Monat März herrschende große Lebhaftigkeit hat sich im großen ganzen auch im Monat April erhalten, wodurch die Lager derjenigen schwedischen Fabriken, die ihre Waren über die Häfen der schwedischen Westküste ausführen, verhältnismäßig gering sind. Auch aus Norwegen haben im Monat April laut Angaben in der Fachpresse erhebliche Verladungen stattgefunden. Die Preisnotierungen sind beinahe unverändert, indes etwas niedriger in schwedischer Münze. Dies ist auf den in letzter Zeit eingetretenen Kursfall für Pfund Sterling und Frank zurückzuführen. Für nassen Stoff wurden 37 bis 39 Kr. die Tonne, für trockenen Stoff 85 bis 90 Kr., und zwar netto fob-Häfen an der Westküste einschließlich der gewöhnlichen Agentenprovision notiert.

Die Schwierigkeiten bei den Verladungen haben die Verkäufe aus Nordschweden in hohem Grade beeinträchtigt, und im Laufe des letzten Monats war in dieser Beziehung keine Verbesserung zu verzeichnen, die Lage ist vielmehr noch ungünstiger geworden. Die nordschwedischen Schleifereien befinden sich daher in einer viel ungünstigeren Lage als die südlichen, die ihren Holzstoff über die westlichen Häfen verladen. Letztere beklagen sich aber auch darüber, daß die Frachten von Gotenburg nach Großbritannien und noch mehr nach Frankreich und den Ländern am Mittelmeer erheblich höher sind als die Frachten von Christiania-Fjord nach den genannten Ländern. Dieser Umstand bereitet den norwegischen Fabriken einen wesentlichen Vorteil den schwedischen Fabriken gegenüber. Nach Angabe der „Svensk Papperstidning" soll die Fracht für Papier nach London 10 s die Tonne höher von Gotenburg als von Christiania gewesen sein. Für die ganze schwedische Ausfuhrindustrie ist diese erhebliche Steigerung der Frachtsätze von seiten der schwedischen Reedereien sehr zu bedauern.

Chemischer Holzstoff. Die Fabrikanten von chemischem Holzstoff, Sulfit wie Sulfat, haben nicht allein mit denselben Schwierigkeiten bei der Verladung wie die Schleifereibesitzer zu kämpfen, sie werden nun auch durch eine andere Gefahr bedroht, die sie überwinden müssen, nämlich die mangelnde Versorgung ihrer Fabriken mit Steinkohlen. Aus den jüngsten Mitteilungen der Tagespresse, nach welchen die britische Regierung die Steinkohlenausfuhr nunmehr streng beaufsichtigen wird, kann man schließen, daß eine noch geringere Zufuhr von Steinkohlen aus Großbritannien bevorsteht, und von Deutschland wird man schwerlich größere Mengen erwarten können.

Digitized by Google

Was die Marktlage betrifft, so liegt in Großbritannien ein großer Kaufbedarf vor. Dort sind nämlich die zu Anfang des Jahres in den Einfuhrhäfen vorhandenen Lager nunmehr verbraucht. Die britischen Papierfabrikanten wollen aber nur ihren Tagesbedarf decken und sich auf keine künftigen Lieferungen einlassen. Die Preislage ist fest und unverändert. Die französischen Papierfabrikanten haben einen starken Bedarf an Holzstoff aller Art, der Ausfuhr nach Frankreich, besonders von Schweden, stehen aber die größten Schwierigkeiten im Wege. Die nordschwedische Reedereifirma Fred. Olsen, welche früher die Verladungen nach Rouen übernommen hatte, hat nunmehr ihre Fahrten in der Ostsee eingestellt. Für diejenigen Mengen, die man nach Frankreich über Gotenburg oder über norwegische Häfen hat verladen können, wurden hohe Preise gezahlt.

Nachdem jede Zufuhr von Holzstoff aus Oesterreich aufgehört hat, ist der Bedarf der italienischen Papierfabriken an Holzstoff aus Skandinavien erheblich gestiegen, de finanzielle Lage in Italien mahnt aber zur größten Vorsicht mit bezug auf die Zahlungsbedingungen.

Was den amerikanischen Markt betrifft, so muß die Tatsache beachtet werden, daß die dortigen Käufer mehrere Verträge über Lieferungen über das Jahr 1916 und spätere Jahre zu steigenden Preisen abgeschlossen haben. Daraus kann man den Schluß ziehen, daß man sich in den Vereinigten Staaten nach dem Kriege auf hohe Preise für den Zellstoff gefaßt macht. Die Vereinigten Staaten ziehen für den Augenblich tatsächlich den größten Gewinn aus dem Kriege durch ihre großen Lieferungen nicht allein an die kriegführenden Länder, sondern auch an die neutralen Staaten, und man hat durch die schnell steigenden Preise auf dem dortigen Fondsmarkt den Einfluß der großen Geldzufuhr bereits feststellen können. Ein allgemeiner Aufschwung des Geschäftslebens in den Vereinigten Staaten wird sicher auf den Papier- und infolgedessen auch auf den Zellstoffmarkt besonders anregend wirken, da die Vereinigten Staaten nunmehr nächst Großbritannien der größte Abnehmer Schwedens sind. Die Ausfuhr von Zellstoff aus Schweden nach den Vereinigten Staaten betrug im vorigen Jahre nicht weniger als etwa 170 000 Tonnen.

Der Sulfatmarkt, der sich vor dem Kriege in einer recht kritischen Lage befand, ist nach wie vor fest. Dies ist darauf zurückzuführen, daß aus Finnland jede Ausfuhr aufgehört hat, solange der Krieg dauert. Man glaubt aber, bei den Fabrikanten eine hoffnungsvollere Stimmung mit bezug auf die Aussichten nach dem Kriege bemerken zu können. Die Notierungen für prompte Lieferungen sind etwa 137 bis 140 Kr. nette fob für starkes Sulfat, sogenannten Kraftstoff, und etwa 148 bis 150 Kr. für prima leicht gebleichtes Sulfat.

Papierpreiserhöhung in Holland.

Ende Mai sind in Holland die Papierpreise erhöht worden. Dazu kommt, daß die Fabriken Lieferungen über September hinaus nicht übernehmen, weil die Holzeinfuhr aus Rußland ganz unterbunden ist und auch der Vorrat an anderen zur Fabrikation notwendigen Rohstoffen nicht länger als vier Monate vorhält.

Die Einziehung neutralländischer Außenstände durch die französischen Sequester

ist in den letzten Wochen erneut Gegenstand berechtigter Klagen geworden. Den Hauptanlaß dazu hat wohl der Umstand gegeben, daß in manchen Fällen Schuldbeträge zu zahlen waren, während die Außenstände in Frankreich selbst wegen des Moratoriums nicht eingehen und auch die Geldentnahme aus vorhandenen Bankdepots zunächst von den Banken abgelehnt wurde. Die geflüchteten Inhaber der sequestrierten Firmen werden nun durch die Einziehung der Außenstände im Neutralland doppelt beeinträchtigt: Einerseits kann es ihnen natürlich nicht erwünscht sein, dem Sequester, dessen Vermögensverwaltung wenigstens in so manchen Fällen durchaus nicht einwandfrei erscheint, auch noch diese Werte auszuliefern; anderseits sind sie infolge der überstürzten Abreise meist selbst nicht mit genügenden Barmitteln versehen, so daß es ihnen sehr erwünscht wäre, die neutralländischen Außenstände selbst einzuziehen. Dem steht nun freilich die Schwierigkeit entgegen, daß sie, mangels der in Frankreich zurückgelassenen Geschäftsbücher, in der Regel die in Betracht kommenden Fälligkeitstermine, Schuldsummen und Schuldner nicht im Kopf haben. Aber auch letztere kennen meist nicht die jetzige Adresse ihrer Gläubiger, und wenn sie nun vom französischen Sequester in solenner Form zur Zahlung aufgefordert werden, so halten sie sich in der Regel verpflichtet, dieser Aufforderung nachzukommen.

Vom deutschen Rechtsstandpunkt aus kann jedoch solche Zahlung rechtlich gar nicht anerkannt werden, da die Sequestrierung als Kriegsmaßregel nur für das Rechtsgebiet des Staates, in dem sie erlassen ist, gilt. Hierdurch können also unter Umständen unliebsame Streitigkeiten entstehen, und es erscheint deshalb dringend notwendig, die gesamte neutralländische Geschäftswelt auf diese Sachlage aufmerksam zu machen und vor Zahlungen an die Sequester zu warnen. Da nun eine private Warnung kaum dasjenige Maß von Beachtung und Verbreitung finden dürfte, welches im Interesse der Sache erforderlich ist, so hat der Deutsch-Französische Wirtschaftsverein das Auswärtige Amt gebeten, durch die diplomatische Vertretung des Deutschen Reiches den neutralländischen Handelskammern unter Darlegung der Sachlage zu empfehlen, daß sie die ihnen nahestehenden Geschäftskreise entsprechend unterrichten, sowie gleichzeitig den wichtigsten Tages- und Fachzeitungen der neutralen Staaten eine aufklärende amtliche Mitteilung zu senden.

Der Sterbegeldanspruch des Kriegers an die Krankenkassen.

Entscheidung des Versicherungsamts Magdeburg. Bearbeitet von Rechtsanwalt Dr. Felix Walther-Leipzig.

Wann hat die Witwe des gefallenen Kriegers Anspruch auf Sterbegeld aus der Krankenkasse? Diese Frage ist auf Grund von § 214 der Reichsversicherungsordnung (RVO.) zu beantworten. Danach haben diejenigen Versicherten, die infolge Erwerbslosigkeit aus der Kasse ausscheiden, Anspruch auf die Leistungen der Kasse, also auch auf

Digitized by Google

Sterbegeld, wenn der Versicherungsfall binnen drei Wochen nach dem Ausscheiden eintritt. Zu entscheiden ist demnach in erster Linie, ob der zu den Fahnen Einberufene erwerbslos im Sinne der RVO. ist. Hierzu hat das Versicherungsamt zu Magdeburg in bemerkenswerter Weise Stellung genommen. Es lag folgender Tatbestand vor:

Der Schriftsetzer F. war am 5. August 1914 zu den Fahnen einberufen worden. Bis dahin war er Pflichtmitglied der Ortskrankenkasse für graphische Gewerbe in Magdeburg. Am 26. August, also am 20. Tage nach seinem Ausscheiden aus der Kasse, fiel er in Belgien. Das Arbeitersekretariat Magdeburg erhob Anspruch auf Sterbegeld. Die Ortskrankenkasse lehnte die Leistung ab, weil sie seine Erwerbslosigkeit nicht anerkenne. Der Soldat erhalte Löhnung und Kleidung, seine Familie vom Staate Unterstützung. Das sei das Entgelt für seine Dienste. Anders dagegen das Versicherungsamt in Magdeburg. Es sprach der Witwe das Sterbegeld zu und führte nach der „Volkstümlichen Zeitschrift für Arbeiterversicherung", Jahrg. 1915, S. 67 fl. in der Hauptsache aus:

Erwerbslosigkeit besteht in dem Mangel einer Beschäftigung gegen Entgelt. Der Grundsatz, daß diese Erwerbslosigkeit für den Militärdienst in Friedenszeit besteht, ist seither in der gesamten Rechtsprechung und einschlägigen Literatur anerkannt worden. Der gleiche Rechtsgrundsatz muß aber ohne weiteres auch für den gegenwärtigen Kriegsdienst gelten. Der heutige Kriegsdienst ist keine auf Erwerb gerichtete Tätigkeit, die Löhnung kein Arbeitsentgelt. Es gibt in Deutschland kein Kriegshandwerk mehr, seitdem unser Heer kein Söldnerheer mehr ist, sondern das soldatisch geschulte Volk in Waffen. Der Einberufene ist, solange er in Kriegszeiten unter der Fahne steht, ohne Erwerb. Die Löhnung, die er erhält, ist bestimmt zur Instandhaltung seiner Dienstkleidung, die seinen Angehörigen gewährte Familienunterstützung soll jene während der Zeit des Fehlens des Ernährers vor der größten Not und vor Verarmung schützen. Der zum Kriegsdienst Einberufene opfert seine Zeit ohne Entschädigung dem Vaterlande.

§ 214 macht die Gewährung der Leistung abhängig davon, daß der Versicherungsfall während der Erwerbslosigkeit und binnen drei Wochen nach dem Ausscheiden eintritt; er stellt schlechthin fest, daß jede in der Erwerbslosigkeit der ersten drei Wochen bei genügender Versicherungsdauer eingetretene Erkrankung oder jeder in dieser Zeit eintretende Todesfall den Anspruch auf diese Leistung begründet, also auch die in den ersten drei Wochen nach Eintritt in das Heer und durch Dienst im Heer hervorgerufene Erkrankung, Verwundung oder Todesfälle.

Die Leistungspflicht der Kasse ruht auch nicht etwa während des Krieges. § 216 RVO. bezeichnet genau die Fälle des Ruhens; unter ihnen ist aber die Kriegswirkung nicht genannt. Hieraus folgt, daß die im bürgerlichen Beruf gesichert gewesenen Kriegsteilnehmer durch den Eintritt in den Kriegsdienst als „erwerbslos" im Sinne der Reichsversicherungsordnung anzusehen sind und daß in jedem in den ersten drei Wochen nach der Einberufung des Mitgliedes eintretenden Krankheits- oder Sterbefall der Anspruch auf die im § 214 RVO. vorgesehenen Regelleistungen gegeben ist, vorausgesetzt, daß die übrigen Voraussetzungen des § 214 RVO. erfüllt sind.

Korkplattenunterlagen als Isolierschicht bei Maschinenfundamenten.

Urteil des Reichsgerichts vom 15. Februar 1915.

Bearbeitet von Rechtsanwalt Dr. F. Walther, Leipzig.

(Nachdruck, auch im Auszug, verboten.)

sk. Die Verkaufsbedingungen der Maschinenfabriken pflegen bei Lieferung von Anlagen die Bestimmung zu enthalten: „Das Fundament ist von Gebäuden sorgfältig zu isolieren." Damit wird die Verantwortung für die Isolierung der bauausführenden Firma übertragen. Von welcher Bedeutung dies ist, zeigt nachstehender Fall.

Die G.-Motorengesellschaft hatte der Firma L. & Co. eine Zwillings-Sauggasmotorenanlage geliefert. Wegen des Kaufpreisrestes erhob die Motorengesellschaft Klage. Die beklagte Firma wandte u. a. ein, daß die Klägerin die von ihr vereinbarungsgemäß zu liefernden Zeichnungen für den Bau der Fundamente des gekauften Motors fehlerhaft geliefert habe. Die Fundamente seien genau nach diesen Zeichnungen gebaut, es hätten sich aber Schwankungen des Fundaments als Folge der fehlerhaften Zeichnungen eingestellt. Um die Maschine, die infolgedessen hatte außer Betrieb gesetzt werden müssen, sobald als möglich wieder in Betrieb zu bringen, hatte zur Abwendung weiteren Schadens das Fundament wesentlich verstärkt und verbreitert werden müssen. Der Aufwand hierfür und der sonstige Schaden wurde von der beklagten Firma in Gegenrechnung gestellt und mit der Klageforderung aufgerechnet. Sie wurde aber mit ihrer Gegenforderung zurückgewiesen. Von den bemerkenswerten Ausführungen des 2. Zivilsenats des Reichsgerichts seien folgende wiedergegeben:

Das Berufungsgericht (Kammergericht Berlin) hat festgestellt, daß die Schwankungen, deren Beseitigung die Aufwendungen und den weiteren Schaden der Beklagten herbeiführten, lediglich durch die Korkplattenunterlage verursacht sind, auf welche die Fundamente durch die Beklagte gestellt wurden. Das Berufungsgericht hat weiter festgestellt, daß die von der Klägerin gelieferten Zeichnungen nichts von einer Korkunterlage enthalten, daß sie vielmehr die Fundamente nur in ihrem oberen Teil darstellen und nicht bis auf den Baugrund reichen, daß sie auch durchaus richtig waren und die in ihnen dargestellten Fundamente für die Belastung durch den Motor ausreichten. Aus diesen rechtlich einwandfreien Feststellungen folgert das Berufungsgericht, daß die Beklagte den unteren Teil der Fundamente mit der Korkunterlage nach eigenem Ermessen ausgeführt habe, also auf ihre eigene Gefahr. Diese Folgerung des Berufungsgerichts ist auch insofern rechtlich nicht zu beanstanden, als selbst für den vom Berufungsgericht unterstellten Fall, daß die Klägerin verpflichtet gewesen wäre, in den von ihr zu liefernden Zeichnungen eine bestimmte Isolierschicht vorzusehen und auf Verlangen der Beklagten die Zeichnungen nach dieser Richtung zu ergänzen, die Klägerin nicht verantwortlich ist für die der Beklagten daraus entstandenen Nachteile, daß sie eine Isolierschicht, bestehend in der Korkunterlage, anbringen ließ. Denn, indem sie das letztere tat, ohne vorher eine Ergänzung der Zeichnungen durch die Klägerin herbei-

Digitized by Google

zuführen, sah die Beklagte ab von einer Verantwortung der Klägerin für die Isolierung, zumal in Anbetracht des von der Klägerin auf ihre Zeichnungen gesetzten Vermerks. Durch einen solchen Vermerk, wie im vorliegenden Falle, der dahin lautete: „Das Fundament ist von Gebäuden sorgfältig zu isolieren," pflegen nämlich, wie das Berufungsgericht feststellt, die Maschinenfabriken sich zu sichern und die Verantwortung für die Isolierung der bauausführenden Firma zu übertragen. Dieser Verantwortung ist sich auch nach Feststellung des Berufungsgerichts der von der Beklagten mit der Bauausführung beauftragte Baumeister bewußt gewesen. Nun hat allerdings der Oberingenieur der Klägerin, Sch., es unterlassen, darauf hinzuweisen, daß die Anwendung von Kork unter Umständen bedenklich sei. Es fragt sich, ob Sch. in Vertretung der Klägerin zu einem solchen Hinweis verpflichtet war. Das Berufungsgericht verneint dies, weil Sch. die Art und die Beschaffenheit der zur Verwendung gelangenden Korkplatte nicht kannte und deshalb damals nicht übersehen konnte, daß durch die Korkplatte eine stärkere Fundamentierung erforderlich werden würde. Das Berufungsgericht nimmt hiernach offenbar an, daß nicht jede Verwendung einer Korkunterlage eine Abänderung der Zeichnungen erforderlich machte und daß Sch. daher, ohne daß er dieserhalb befragt wurde, auf die bloße gelegentliche Mitteilung hin, es solle die Isolierschicht aus Kork hergestellt werden, zu einem Hinweis auf die mit der Verwendung von Kork unter Umständen verbundenen Bedenken und deshalb nötige Abänderung der Zeichnungen nicht hinzuweisen brauchte. — Die Revision der beklagten Firma war daher erfolglos. (Aktenzeichen II 400/14. Wert des Streitgegenstandes in der Revisionsinstanz: 6000 Mk.)

MARKT-BERICHTE

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Köhler, Braunschweig.

Im allgemeinen ist der sizil. Schwefelmarkt seit voriger Woche wenig verändert. Die Preise sind infolge weniger Abnahme und Nachfrage eher eine Kleinigkeit weiter gewichen. Wegen Kohlenmangels und weiteren Einberufungen der Reserve und Landwehr fehlt es mehr und mehr in den Minen und Schwefelraffinerien an geeigneten Kräften und haben schon dieserhalb die Werke den Betrieb eingeschränkt, einige auch vorläufig ganz eingestellt. Die Abladungen sind vorläufig gar nicht mit Sicherheit zu bestimmen, indem es vor allem an geeigneten Dampfern fehlt, welche die italienische Regierung zum großen Teil zu Kriegszwecken beschlagnahmt hat.

Nach den letzten Marktnotierungen: die 100 Kilo Mark: bei jetziger Kriegslage ganz unverbindlich:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	14.25
» » » » IIIa » » »	14.10
» » » » IIIa ous » »	13.95
» » » » IIIa buona » »	13.85
» Rohschwefel brutto inkl. Sack 70 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	16.05
» » » » br. inkl. Sack	16.65
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	17.—
» » » in 1/8Ztr.-Geb.	17.30
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	17.55
» Floristella halbraff. gem. » » » »	16.—
» Rohschwefel gem. » » » »	15.75

Prompte Kasse mit 1¼ % Skonto. Bordfrei (cif) Amsterdam, Rotterdam: bei Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Nach eingehenden Anfragen: bordfrei ab sizil. geeigneten Haupt-Hafenplätzen sind augenblicklich die Preise etwa 3,25 Mk. billiger als bordfrei Rotterdam, Amsterdam. Ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweis billiger bei großen Posten oder wenn im Verlaufe neutrale Dampfer eben dahin anlaufen sollten, was aber jetzt seltener vorkommt, wegen Gefährlichkeit und auch weil Mangel an Verschiffung ist.

Prima Alaun in Stücken in 5/8 Ztr.-Gebinden	13.70
» » gemahlen » 5/8 »	14.70
Prima Antichlor (Unterschwefels. Natron)	15.25
» China Clay 60 % in Doppelsäcken Qualität extra	6.85
» » » » » » » I	6.65
» » » » » » » II	6.35
» » » » » » » III	6.10
» » » » » » » IV	5.75
» » » » » » » V	5.35
» » » » » » » VI	5.20
» China Clay weitere Nuancen 5.10 bis zu	4.50
» Chlorkalk 35/37 % in Hartholz Geb.	14.15
» Chlorkalk 35/37 % in Weichholz Geb.	13.70
» Chroms. Kali, rotes, kristall. { nach	66.75—67.75
» » Natron, kristall. { Quant.	56.75—57.75
» Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	7.25
» » » gemahlen » »	7.75
» Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	6.50
» » » » » gut	6.25
» Satinite für die Papierfabriken in Säcken	6.50
» Soda, kaust. 70/72 % in eisernen Trommeln	24.50
» » » 60/62 % » » »	22.50

Die 100 Kilo: Kasse mit 1 % Diskonto, bordfrei (cif) Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden sollte, was jetzt sehr teuer und gewagt ist.

Süddeutschland.

Die Papierfabriken sind lebhaft beschäftigt, denn es gehen fortgesetzt Aufträge, wenn auch kleineren Umfanges, ein. Neben dem Großhandel stellt sich auch der Großverbraucher ein, der von dem Gesichtspunkte ausgeht, daß er bei längerem Zögern doch nur teurer einkaufen wird, da sich neben den Selbstkosten für Arbeitslohn und dergleichen auch die Roh- und Halbstoffe ununterbrochen verteuern und den Fabrikanten nichts anderes übrig bleiben kann, als diese Mehraufwendungen in den Verkaufspreisen für Papier und Pappen in aller Kürze bereits zum Ausdruck zu bringen. Die anhaltende Trockenheit mit der zunehmenden Wasserknappheit führt auch dazu, die Geschäftsunkosten zu vergrößern, und muß zu einer weiteren Steigerung der Preise für Papiere und Pappen beitragen. Das heiße Wetter hat zunächst auf den Absatz in Packpapieren sehr günstig eingewirkt. Es sind erheblich größere Mengen dieser Papiere abge-

Digitized by Google

setzt worden, als man erwartet hatte, und auch die Preise, die erzielt werden konnten, waren durchweg befriedigende. Lohnend können sie indessen deshalb immer noch nicht genannt werden, weil die Preise für Zellstoff sich aufwärts bewegen und jedenfalls immer noch zu den Preisen für Zellstoffpapiere in einem Mißverhältnis stehen. Unter den gegenwärtig besser nachgefragten Papiersorten befindet sich auch holzfreies Druckpapier, das zu Massenauflagen geeignet ist, ferner Werkdruck, der wieder besser geht, und endlich auch Schreib in besserer Ausführung. Für Feinpapiere ist man gleichfalls aufnahmefähiger, dahingegen sind gute Elfenbeinkartons immer noch im Ueberangebot, und die Preise haben sich infolgedessen nicht günstiger gestalten können. Die Nachfrage nach gewöhnlichen holzhaltigen Papieren hat sich erfreulich gebessert, insbesondere werden dünnere Papiere in leichteren Gewichten für Massenauflagen und ferner Affichen, weiß und farbig, gut aufgenommen, während sich in Rotations- und Schnellpressendruck kaum eine Aenderung in der Marktlage bemerkbar gemacht hat. Unter allen Umständen ist das Geschäft fest geblieben; man kann nicht sagen, daß in irgendwelcher Richtung sich in den Preisen, selbst bei untergeordneten Sorten, Nachgiebigkeit in bezug auf die Rabattsätze gezeigt hätte. Man rechnet damit, daß der Verband deutscher Druckpapierfabrikanten in nächster Zeit mit größeren Zuteilungen in holzhaltgen Papieren herauskommt, und vielleicht aus diesem Grunde ist auch das Geschäft auf dem Holzstoffmarkte bereits wieder etwas flotter geworden, möglich ist aber auch, daß die Papier- und Pappenfabriken es vorziehen, sich mit Holzstoff einzudecken, da sie selber wahrnehmen, wie knapp Betriebswässer werden. Frischer Holzstoff, der lange Zeit so vernachlässigt war, daß er fast unverkäuflich schien, wird lebhafter abgerufen, und auch dies läßt noch den Schluß zu, daß es im Geschäft mit Papier und Pappen besser geworden sein muß. Was das Pappengeschäft anbetrifft, so ist unbestreitbar, daß der Markt durch den Bedarf für Heereszwecke mittelbar und unmittelbar eine günstige Anregung erhalten hat. Insbesondere sind Lederpappen nach wie vor sehr lebhaft gefragt und man kann kaum genug schaffen, so flott wird abgerufen. Die Kartonnagenindustrie hat auch wieder mehr zu tun, dies zeigt sich in dem besseren Abruf der weißen Holzpappen, die längere Zeit hindurch auch kaum verkäuflich gewesen waren. Graue Buchbinderpappen und auch starke graue Pappen für die Kofferherstellung sind lebhafter als seit einiger Zeit in Frage, während Rohdachpappen ein gänzlich stilles Geschäft aufzuweisen haben.

Schlesien.

Die Geschäftslage kann auch im Monat Juni als den Verhältnissen entsprechend gut bezeichnet werden, obwohl es natürlich an geübten Arbeitskräften nach wie vor mangelt. Bisher sind allerdings die Preise für Papiere nur wenig in die Höhe gegangen, so daß ein Ausgleich zwischen Erhöhung der Herstellungskosten und Verkaufspreis nicht herbeigeführt werden konnte. Vergleicht man z. B. die Preise von Filzen und Sieben vom Juni 1914 und dieselben vom gleichen Monat 1915, abgesehen vom Aufschlag der Löhne und sonstigen nötigen Ausgaben, und bedenkt die Preise vom Papier, so muß man zu der Ueberzeugung kommen, daß an einen Verdienst in der Papierbranche vorerst nicht zu denken ist. Es sind alle Fabriken, die den Betrieb aufrecht erhalten haben, voll beschäftigt, was beweist, daß genügender Bedarf vorhanden ist.

Ebenso wie die Papierfabriken sind auch die Pappenfabriken voll beschäftigt, nur die Zellstofffabrikation hat etwas mehr zu leiden. Auch die Handelsschleifereien sind gut beschäftigt, leiden jedoch seit einem Monat sehr an Wassermangel, da sämtliche Wasserläufe in Schlesien stark zurückgegangen sind. Ein Mangel an Holzstoff ist bis jetzt noch nicht eingetreten, da viele Dampfschleifereien solchen lagern haben, was jetzt allen Papierfabriken zugute kommt. Getrockneter Holzstoff in Tafeln wird ebenfalls von verschiedenen Seiten angeboten, der aber aus bestimmten Gründen nicht gerne gekauft wird und nur in Notfällen Eingang findet.

Von Zellstoff sind Vorräte nicht mehr vorhanden, doch ist bis jetzt auch noch kein Mangel an solchem zu verzeichnen. An ordinären Lumpen für die Packpapierfabrikation mangelt es zwar nicht, doch ist die Beschaffung erschwert, weil einigermaßen brauchbares Material für Säcke verarbeitet wird. Bessere Lumpen haben im Preise sehr angezogen. Altpapier wird mehr gefragt als angeboten und sind gebündelte, ungelesene Zeitungen kaum zu haben, dagegen ist an ordinären Papierabfällen kein Mangel. Harzleim ist sehr verteuert, und hat man für billigere Papiere sich meist den Ersatzmitteln zugewandt. Der Verbrauch schwefelsaurer Tonerde ist wesentlich zurückgegangen, weil jede Fabrik ihre Vorräte nach Möglichkeit streckt.

VERMISCHTES

Geschäfts-Berichte.

Leykam-Josefsthal A.-G. für Papier- und Druckindustrie. Der Geschäftsbericht führt aus, daß das Geschäft schon im ersten Halbjahr unter dem Einfluß einer außerordentlichen ungünstigen Konjunktur stand, die teils eine Folgeerscheinung des Balkankrieges war, teils in den besonderen Verhältnissen der Papierindustrie ihre Ursache hatte. Die wichtigsten Roh- und Hilfsstoffe für die Papiererzeugung erfuhren eine fortgesetzte Verteuerung, wogegen die Verkaufspreise infolge von Zuvielerzeugung und regellosem Wettbewerb eher noch eine Abschwächung zeigten. Wie kaum ein anderes verwandtes Unternehmen wurde die Gesellschaft durch den Ausbruch des Weltkrieges geschädigt, da die Ausfuhr, die mehr als ein Drittel der Gesamterzeugung umfaßte, plötzlich lahmgelegt wurde, ferner einzelne Fabriken mit den größten Verkehrsschwierigkeiten zu kämpfen hatten und keine solchen Papiersorten erzeugt wurden, deren Bedarf sich durch den Krieg gesteigert hätte. Die sonstigen Schwierigkeiten, wie Kohlenknappheit, Mangel an geschulten und später auch an ungeschulten Arbeitskräften, die Verteuerung einer ganzen Reihe von Rohstoffen trugen das ihrige dazu bei, um die Erzeugung des zweiten Halbjahrs unter die Hälfte des Normalen herabzudrücken und stark verlustbringend zu gestalten. Aehnliche Verhältnisse wie bei Leykam-Josefsthal herrschten auch bei den an-

Digitized by Google

gegliederten Unternehmungen, der Pittener, Heinrichsthaler und Galizischen Aktiengesellschaft, von welchen die beiden ersteren erträgnislos blieben, die letztere hingegen als ausschließlich auf Galizien angewiesenes Unternehmen einen neuerlichen empfindlichen Verlust erlitt; letzteres gab den Anlaß, die Aktien der Galizischen Papierfabriks-A.-G. diesmal vollständig abzuschreiben. Die Ertragsrechnung zeigt nach Abschreibung von 550 000 Kr. (wie i. V.) von den Fabrikanlagen und unter Heranziehung der allgemeinen Rücklage von 862 013 Kr., sowie der Rücklage aus der Kapitalvermehrung von 392 879 Kr. einen Verlust von 1 650 915 Kr., der vorgetragen wird. Das Vorjahr hatte mit einem Gewinn von 30 390 K. abgeschlossen. Gegen die Ausstände und Warenlager im feindlichen Ausland und in den vom Feind bedrohten Gebietsteilen der Monarchie wurden im Rahmen des Abschlusses noch keine Rückstellungen vorgenommen, da eine verläßliche Schätzung dieses Postens derzeit nicht möglich ist. Im laufenden Geschäftsjahr haben unächst dieselben Verhältnisse wie im zweiten Halbjahr 1914 geherrscht, bis endlich die Papierfabrikanten die unausweichlich gewordene Preiserhöhung der Erzeugnisse vornahmen. Sie reicht jedoch nicht aus, um die derzeitige Verteuerung der Erzeugung zu decken. Der Ausbruch des Krieges mit Italien stellte die Gesellschaft vor neue schwierige Fragen, indem die große Papier- und Zellulosefabrik in Podgora bei Görz unvermittelt außer Betrieb gesetzt wurde, ohne daß es möglich gewesen wäre, auch nur die beträchtlichen Vorräte an Papier, Zellulose, Holzstoff, Holz, Kohle, Schwefel rechtzeitig fortzuschaffen. Desgleichen hat sich die Pappenfabrik in Spittal a. d. Drau, die ihre Erzeugung vornehmlich in Italien absetzte, zur Einstellung ihres Betriebes gezwungen gesehen. Die Holzschleiferei Thörl mußte ebenfalls abgestellt werden, da für ihre Erzeugnisse keine Verwendung mehr besteht. Schwer betroffen durch den Krieg mit Italien sind schließlich alle krainischen Betriebe der Gesellschaft, die unter Arbeitermangel leiden und die nötigen Rohstoffe kaum mehr beschaffen können. Es ist sohin zweifellos auch im laufenden Geschäftsjahre mit großen Betriebs- und Kriegsverlusten zu rechnen.

Elbemühl, Papierfabriks- und Verlagsgesellschaft. Nach dem Geschäftsbericht erzeugten die gesellschaftlichen Fabriken im Jahre 1914 an Papier 90 420 Meterzentner gegen 70 620 Meterzentner im Vorjahre, Zellulose 15 289 und Holzstoff 20 269 gegen 19 501 Meterzentner im Vorjahre. Die gesteigerte Papierproduktion ist in erster Linie auf die Erwerbung der Zellulose- und Papierfabrik Holoubkau zurückzuführen. Das gleiche gilt für die Zelluloseproduktion, welche ganz auf die Holoubkauer Fabrik entfällt. Die bereits im Vorjahre erwähnte wenig erfreuliche Lage der Papierindustrie hat im abgelaufenen Geschäftsjahre durch den der Monarchie aufgedrängten gewaltigen Krieg eine erhebliche Verschärfung erfahren. Durch die Einberufung eines großen Teiles des besten und fachmännisch ausbildeten Arbeiterpersonals zum Waffendienste und durch die äußerst schwierige Beschaffung der für die Fabrikation erforderlichen Roh- und Hilfsstoffe, verbunden mit großen Preissteigerungen verschiedener Materialien, wurden die Betriebe stark in Mitleidenschaft gezogen und die Ergebnisse in nachteiliger Weise beeinflußt. Ueberdies gestalteten sich infolge der Kriegsereignisse die Absatzverhältnisse auf dem Papiermarkt sehr ungünstig. Der Export nach den überseeischen Ländern hat infolge der kriegerischen Ereignisse ganz aufgehört. Im Laufe des Geschäftsjahres hat die Gesellschaft die Geschäftsführung der Gräflich Henckel v. Donnersmarckschen Papierfabrik Frantschach Aktiengesellschaft in Berlin, an welcher sie durch Aktienbesitz interessiert ist, übernommen. Von dem Reingewinn per 336 295 Kr. werden dem Reservefonds 16 814 Kr. zugewiesen, 10 Kr. per Aktie als Dividende verteilt und 37 481 Kr. auf neue Rechnung vorgetragen. In den Verwaltungsrat wurde durch die Generalversammlung der ausscheidende Kommerzialrat Hugo Herzfelder wiedergewählt und der kooptierte Richard Ritter v. Schoeller in seiner Funktion bestätigt.

Tapetenindustrie-A.-G. (Tiag) in Berlin. Die Gesellschaft kann nicht die Verteilung einer Dividende vorschlagen. Die Lage der Branche ist im Berichtsjahre derart ungunstig gewesen, daß der Umsatz der in der „Tiag" vereinigten Fabriken auf ziemlich ein Drittel des Vorjahres im Durchschnitt zurückgegangen ist. Es durfte infolgedessen keine dieser Gesellschaften eine Dividende verteilen. Die Effekten- und Beteiligungskonten der „Tiag", in denen u. a. noch 300 000 Mk. Aktien der Rheinischen Tapetenfabrik A.-G. zu Beuel enthalten sind, welche Fabrik bisher regelmäßig 4 Prozent verteilt hat, bleiben infolgedessen ertraglos. Aus Mietseinnahmen für die verpachteten Fabriken wurde ein Nettogewinn von 535 000 (i. V. 555 344) Mark eingenommen. Unkosten erforderten etwa 210 000 (149 391) Mk., und für Abschreibungen sind 345 000 (342 910) Mk. notwendig, so daß der aus dem Vorjahr übernommene Vortrag sich auf wenige 8000 (15 599) Mk. reduziert, die auf 1915/16 vorgetragen werden sollen. In dem für Abschreibungen vorgesehenen Betrag ist auch die Bildung einer Kriegsreserve in Höhe von 170 000 Mk. enthalten.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Berlin. Eduard Jacobsohn, Kartonnagenfabrik in Berlin. Die Witwe Emilie Jacobsohn ist aus der Gesellschaft ausgeschieden.

— J. Schwandt, Kartonfabrik in Berlin: Inhaber jetzt: 1. Leo Schrubski, Kaufmann, 2. Fräulein Laura Schrubski, 3. Fräulein Erna Schrubski, geb. 31. Mai 1895, alle in Charlottenburg, zu 1 bis 3 in ungeteilter Erbengemeinschaft.

— Albrecht & Meister, Aktiengesellschaft, Luxuspapierfabrik, Berlin. Die Prokura des William Becker in Berlin-Schöneberg ist erloschen.

— Edm. Gaillard, graphische Kunstanstalt, Berlin. Der bisherige Gesellschafter Kurt Hoffmann ist alleiniger Inhaber.

Darmstadt. Heedt & Ganß, Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Lichtpausanstalt, Darmstadt, eingetragen: Kaufmann August Heedt Ehefrau, Gertrude geb. Schmitz in Darmstadt und Kaufmann Georg Ganß Ehefrau, Antonie geb. Olm, daselbst, sind als Einzelprokuristinnen bestellt.

Elberfeld. G. A. Feldmann, Pappenfabrik, Elberfeld-Sonnborn: Die Firma und die Prokura des Gustav Adolf Feldmann sind erloschen.

Göttingen. Albert Heine, Berend Möller Nachf., Papierhandlung in Göttingen. Der Ehefrau des Kaufmanns Albert Heine, Elsbeth geb. Starke in Göttingen ist Prokura erteilt.

Haynau, Schles. Papierfabrik zu Haynau Curt von Gablenz. Liquidator ist der Buchhalter Alfred Groß in Haynau. Er ist ermächtigt, allein zu handeln. Der bisherige Liquidator, Justizrat Otto Schmeidler in Liegnitz, ist infolge Todes ausgeschieden.

Heidenau. Hasseröder Papierfabrik, Aktiengesellschaft in Heidenau: Die Prokura des Betriebsdirektors Emil Theodor Albert Rommeney in Heidenau ist erloschen. Gesamtprokura ist erteilt dem Betriebsdirekor Kurt Hartung in Heidenau. Er darf die Firma nur gemeinschaftlich mit

Digitized by Google

einem Mitgliede des Vorstands, einem Prokuristen oder einem Handelsbevollmächtigten vertreten.

Pößneck. Die Druckerei von Herm. Schneiders Nachf., B. Feigenspan in Pößneck, ist nebst Verlag des „Pößnecker Tageblattes", in den Besitz des Pößnecker Bankvereins übergegangen.

Rinteln. Schroeder & Wagner, Papiergroßhandlung in Rinteln. Der Kaufmann Burghard Bowe in Rinteln ist am 1. Juni 1915 aus der Gesellschaft ausgeschieden, und ist vom 1. Juni 1915 ab alleiniger Inhaber der Firma der Kaufmann Otto Wagner in Rinteln.

Sebnitz, Sachsen. Friedrich Hillmann, Kottillonartikelfirma in Sebnitz, Sachsen. Der Kaufmannsehefrau Frida Lina Gottfried, geb. Müller, ist Prokura erteilt.

Würzburg. Die Verlagsdruckerei Würzburg, G. m. b. H., hat in ihrer kürzlich abgehaltenen außerordentlichen Versammlung beschlossen, das in ihrem Verlage im 60. Jahrgange erscheinende, bekannte „Würzburger Tagblatt" („Würzburger Journal"), wegen des schlechten Geschäftsganges ab 1. Juli nicht mehr erscheinen zu lassen. Das Druckereigeschäft wird fortgeführt.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Falun, Schweden. Stora Kopparbergs Bergslags Aktiebolag, Zellulose- und Papierfabriken samt Gruben-, Eisen-, Holz- und chemische Industrie, beschloß in der Hauptversammlung am 5. Juni, aus 3,64 (i. V. 4,86) Mill. Kr. Reingewinn für 1914 wieder 2 640 000 Kr. als 22 Prozent Dividende auszuteilen, 522 810 Kr. für die Wehrsteuer zu reservieren und den Rest von 695 461 Kr. auf Gewinn- und Verlustkonto vorzutragen. Als Vorstand wurden Generaldirektor R. Akerman (Vorsteher), E. Klintin (Verwaltungsdirektor und 2. Vorsteher), Bankdirektor Carl Frisk wieder- und, an Stelle des verstorbenen Dr. E. J. Ljungberg, Oberstleutnant E. O. Frisell neugewählt. A.

Fiskeby, Schweden. Die Sulfiteinwickelpapier- und Baupappenfabrik Fiskeby Aktiebolag, erhöhte ihr Aktienkapital durch Ueberführung von 305 000 Kronen aus Gewinnreserven auf 915 000 Kr. A.

Söraker bei Sundsvall, Schweden. Sunds Aktiebolag, Sulfitcellulosefabrik samt Sägewerk, setzte die Dividende für 1914 auf 10 Prozent oder 170 000 Kronen fest. A.

Ursviken, Schweden. Aktiebolaget Skelleftea Trämassefabrik, Holzschleiferei, mit Hauptkontor in Stockholm, erzielte für 1914 einen Gewinn von 105 754 Kr. (1913: 81 412 Kr.), wovon 47 000 Kr. auf die Fabrikanlage abgeschrieben, 11 000 Kr. zum Reservefonds und 47 754 Kr. als Uebertrag verwendet werden, bei 1 Mill. Kr. Aktienkapital. Die Produktion betrug 23 908 t (i. V. 23 593), wovon nur 13 551 (22 954) t verschifft wurden. Durch den Krieg wurde die Verfrachtung von bei seinem Ausbruch schon verkauften 9 600 t unmöglich. Auch für 1915 sind die Frachtverhältnisse sehr schwierig. Aktiva und Passiva bilanzieren mit 1 724 063 Kr. A.

Todesfälle.

Den Heldentod fürs Vaterland starben:

Herr Werkführer Josef Brongld, Gefreiter, Wehrmann in einem Reserve-Infanterieregiment, am 18. Juni,

Herr Josef Göttlicher, langjähriger Querschneiderführer, k. k. Landsturm-Infanterist in einem k. k. Landwehr-Infanterieregiment, am 6. Mai. Beide waren Angestellte der Arnstädter Zellulosefabrik G. m. b. H., Arnstadt, Thüringen.

Fürth i. Bayern. Im Alter von 77 Jahren starb in Fürth i. Bayern Herr Privatier Arnold Ellern-Eichmann, früher Inhaber der Papierfabriken M. Ellern.

Strömsnäsbruk, Schweden. Im Alter von 69 Jahren starb P. Larsson, 1873 bis 1875 Arbeitsleiter bei Errichtung der Holzschleifereien Forshaga in Värmland und Laurvik in Norwegen, 1877 bis 1914 Kassierer bei der zu Strömsnäs Bruks A. B. gehörenden Sulfatzellulosefabrik Delarg. A.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz wurde ausgezeichnet:

Herr Leutnant d. L. Berthold Kaufmann, erster Direktor der Firma Wilh. Stern & Co., Metall- und Buntpapierfabrik in Nürnberg.

Freie Nachmittage statt Urlaub. Da es in den jetzigen Kriegszeiten natürlich nicht angängig ist, wie in früheren Jahren längeren oder kürzeren Urlaub ihren Angestellten zu bewilligen, hat die Maschinenfabrik Karl Krause, Leipzig, um diesen trotzdem so viel als möglich Erholung in den Sommermonaten als Ersatz zu gönnen, jetzt verfügt, daß ihre Beamten abwechselnd einen Nachmittag um den anderen frei haben. Seitens der Beamtenschaft wurde diese gewiß sehr nachahmenswerte Verfügung denn auch mit freudigem Danke begrüßt.

Versenkte Papierladung. Der große Dampfer „Cubano" der norwegischen Norge-Mexiko-Gulflinien, aus Norwegen auf dem Wege nach Indien mit u. a. 9000 Ballen Papier, hauptsächlich für Bombay und Colombo, wurde nordwestlich von Schottland von einem deutschen U-Boot versenkt. Die Besatzung von 33 Mann mußte 22 Stunden im Sturm in Booten zubringen. A.

Stiftung für Arbeiterfürsorge. E. J. Ljungbug, der verstorbene Disponent von Stora Kopparbugs Bugslags Aktiebolag, zu dessen Andenken eine Büste zu Domnarfret errichtet werden soll, hat, wie der Vorsteher mitteilte, außer den schon zu Lebzeiten gestifteten 131, noch 533 Aktien der Firma für die von ihm gegründeten Hausfrauen- und Wirtschaftsschulen testamentarisch vermacht, eine Stiftung, die zum heutigen Kurswert etwa 3 900 000 Kr. ausmacht. Die 1908 eröffneten Schulen an den Werken in Domnarfret, in Skutskär und in Falun bezwecken Unterricht in Haushalt, Weben und Nähen für Arbeitertöchter; die jüngeren Schulen in Snöan und Alfkarleö hauptsächlich in ländlichem Haushalt, Haustierzucht und Gartenbau. Erstere konnten bisher je 32, letztere je 12 Schülerinnen aufnehmen. Die Kurse dauern in der Regel zehn Monate. A.

Mineralmahl- und Schlämmwerke J. Elias, Prag VII, Bohemia

liefert auch **während des Krieges** und für Abschluß **(außer Syndikat)**

böhmischen Kaolin **als Ersatz für engl. China Clay**

5610 **in hervorragenden Qualitäten**

Digitized by Google

Unfall. Der in der Schleiferei der Papierfabrik Muskau beschäftigte Arbeiter Juwisch ist am Dienstag nachmittag tödlich verunglückt. Während des Ganges der Maschine ist der Treibriemen gerissen, und das Verschlußstück des Riemens hatte ihm die Schädeldecke zertrümmert.

Staatlicher Schutz. Die Papierfabrik der Firma Neusiedl-Aktiengesellschaft für Papierfabrikation in Franzensthal bei Grammat-Neusiedl, wurde unter staatlichen Schutz gestellt.

Deutsche Patente in Frankreich. Am 27. Mai hat die französische Regierung ein Gesetz veröffentlicht, durch das die rechtliche Lage der deutschen und österreichischen Patentinhaber geregelt wird. Die wichtigsten Artikel lauten:

1. Artikel. Auf Grund des Kriegszustandes und im Interesse der nationalen Verteidigung ist und bleibt in Frankreich verboten die Ausnutzung jeder patentierten Erfindung oder der Gebrauch jeder Fabrikmarke durch Untertanen oder Angehörige des Deutschen Reiches und Oesterreich-Ungarns, oder durch Personen, die auf Rechnung der obengenannten Untertanen oder Staatsangehörigen tätig sind. Dieses Verbot ist, soweit Deutschland in Betracht kommt, vom 4. August 1914 ab und in Anbetracht Oesterreich-Ungarns vom 13. August 1914 ab wirksam; es bleibt in Geltung während der ganzen Dauer der Feindseligkeiten bis zu einem später gesetzlich zu bestimmenden Zeitpunkt.

2. Artikel. Die Abtretung der Patente und die Erteilung von Lizenzen, fernerhin die Uebertragung der Fabrikmarken durch Untertanen oder Angehörige des Deutschen Reiches oder Oesterreich-Ungarns auf Franzosen, französische Schutzangehörige (protégés) und Angehörige verbündeter oder neutraler Staaten genießen vollen Rechtsschutz unter der Voraussetzung, daß die Uebertragung der Patente zu einer Zeit vorgenommen ist, die vor der Kriegserklärung liegt, oder daß gehörig bewiesen wird, daß die Lizenzerteilung oder die Uebertragung von Fabrikmarken tatsächlich vor der Kriegserklärung bewirkt worden ist. Indes ist die Beitreibung von Geldforderungen zugunsten deutscher und österreichisch-ungarischer Berechtigter aus den oben genannten Rechtsakten während des im Artikel 1 festgesetzten Zeitraumes als gegen die öffentliche Ordnung verstoßen nichtig.

3. Artikel. Wenn eine der patentierten Erfindungen, deren Ausnutzung untersagt ist, ein öffentliches Interesse bietet, oder als nützlich für die nationale Verteidigung erkannt wird, kann ihre Ausnutzung zum Teil oder ganz (in Gemäßheit des folgenden Artikels 4) dem Staate vorbehalten werden oder solchen Personen zur Ausführung übertragen werden, die der französischen, einer verbündeten oder einer neutralen Nation angehören.

4. Artikel. Die Ausführung der patentierten Erfindung durch den Staat geschieht durch die zuständige Ministerialbehörde, die Ausführung durch Private wird diesen durch Ministerialdekret übertragen ...

6. Artikel. Franzosen und französische Schutzangehörige können mittelbar oder unmittelbar nach dem freiwilligen Auslande, ebenso wie die feindesländischen Angehörigen nach Frankreich, unter der Voraussetzung voller Gegenseitigkeit, alle Formalitäten erfüllen und allen Verpflichtungen nachkommen, die erforderlich sind zur Wahrung und Aufrechterhaltung der Erfinder- und Schutzrechte. Indes wird bis zu anderweitiger Regelung einstweilen aufgehoben die Erteilung von Patenten, die von deutschen und österreichisch-ungarischen Staatsangehörigen nach dem 4. bzw. 13. August 1914 beantragt sind.

8. Artikel. Deutsche und österreichisch-ungarische Staatsangehörige können mit Rücksicht auf ihre Abstammung oder ihre Familienverhältnisse, oder weil sie Frankreich Dienste geleistet haben, von der Anwendung des vorliegenden Gesetzes ausgenommen werden ....

9. Artikel. Die Bestimmungen dieses Gesetzes gelten auch in Algerien, in den Kolonien Reunion, Guadeloupe und Martinique.

Schoppers

Schnell-Papierprüfer

zur Bestimmung der Festigkeit (Reißlänge) u. Dehnung

Wertvoll für alle, welche Papiere herstellen, liefern ob. verbrauchen

Weltausstellung für Buchgewerbe und Graphik Leipzig 1914: Staatspreis, höchste Auszeichnung

Louis Schopper,

LEIPZIG, Arndtstrasse 27

Fabrik wissenschaftlicher und technischer Apparate

Flachswerg (Heede) grob u. fein 600 Ctr. preiswert abzugeben **S. Dworetzki, Danzig.**

Es werden **Interessenten** zur Ausbeutung eines hochrentablen Verfahrens zur Herstellung von

schwefelsaurer Tonerde u. Kalialaun

gesucht. Die fragliche Arbeitsmethode zeichnet sich durch Einfachheit aus, auch ist ein relativ sehr geringes Anlage-Kapital erforderlich. Abnehmer der Ware bereits genügend vorhanden. Offerten unter **S. 1080** an **Haasenstein & Vogler, Hannover.**

Papier-Kalender 1915

Papiertechn. Hilfs- und Adressbuch

(Fr. herausgeg. v. **Pfaff** u. **Lohnes**) **29. Jahrg.**

I. Teil: Techn. Taschenbuch.

II. Teil: Adressbuch

sämtlicher Papier-, Holz-, Zell- und Strohstoff-Fabriken der Erde.

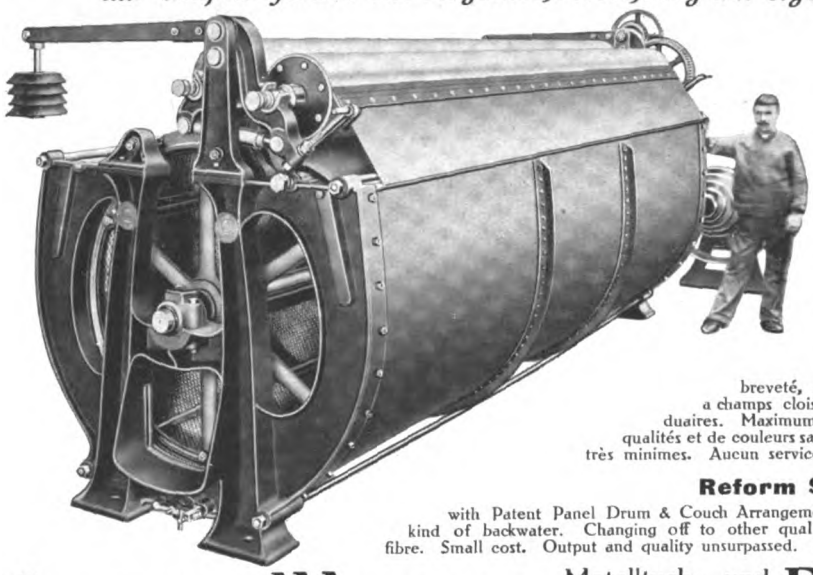
Beide Teile (nur zus.) gegen Voreinsendung von M. **3.20** Inland, M. **3.50** Ausland, zu beziehen **Hellm. Henklers Verlag. Dresden-A. 9.**

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur **A. Lutz,** Gross-Lichterfelde-West; für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur **Carl Franck,** Karlshorst-Berlin; für den geschäftlichen Teil: **Stefan Adfeldt,** Berlin. — Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des „Papier-Fabrikant", Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142.

Digitized by Google

Reform-Stoffänger D. R. u. Ausl.-P.

mit Teilfeldzylinder und Abgautschvorrichtung mit eigenem Antrieb



Filtriert alle Abwässer

mit höchster Ausbeute, ohne Störung bei wechselndem Stoffgehalt, Gautschbruch u. Sortenwechsel. Geringste Betriebskosten, keine Wartung! 1a Referenzen.

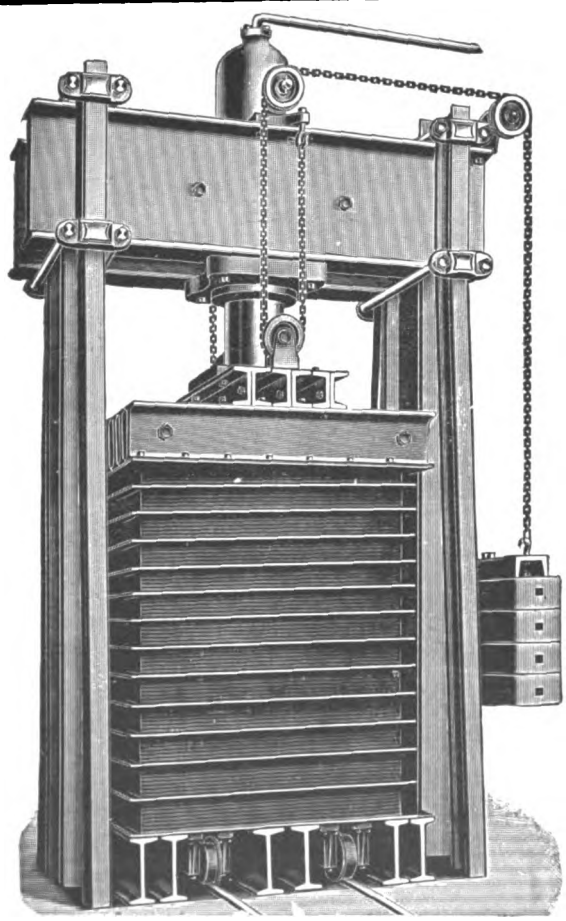
Ramasse-pâte „Réforme"

breveté, avec dispositiv coucheur et cylindre a champs cloisonnés, filtre toutes les eaux résiduaires. Maximum de rendement. Changement de qualités et de couleurs sans perte de fibre. Frais d'entretien très minimes. Aucun service spécial.

Reform Saveall

with Patent Panel Drum & Couch Arrangement with own drive, filters every kind of backwater. Changing off to other qualities and colours without loss of fibre. Small cost. Output and quality unsurpassed. No special attention.

Hermann Wangner, Metalltuch- und Maschinenfabrik, **Reutlingen**



Original

Häusser-Presse

Unerreicht in Leistung und dauernder Betriebssicherheit.

Ball-, Pack-, Glätt-, Präge-, Ballen-Pressen

usw. usw.

Original 4081

Häusser-Presspumpen

für Hand- und Kraftbetrieb

mit **automatischer Druckregulierung** arbeiten **zuverlässig** und **ohne** Störung.

Glänzende Zeugnisse über nahezu **30 Jahre** arbeitende, als auch neuerdings gelieferte Anlagen zu Diensten.

Kostenanschläge, Ingenieurbesuch ohne Verbindlichkeit.

M. Häusser, Spezialfabrik hydraul. Pressen **Neustadt** (Rheinpfalz.)

Geschäftsgründung 1852.

Digitized by Google

Vereinigte Chamottefabriken

Filialfabriken:
Markt-Redwitz · Bayern
Halbstadt · Böhmen

Stamm-fabrik **Saarau** vormals **C. Kulmiz** G.m.b.H

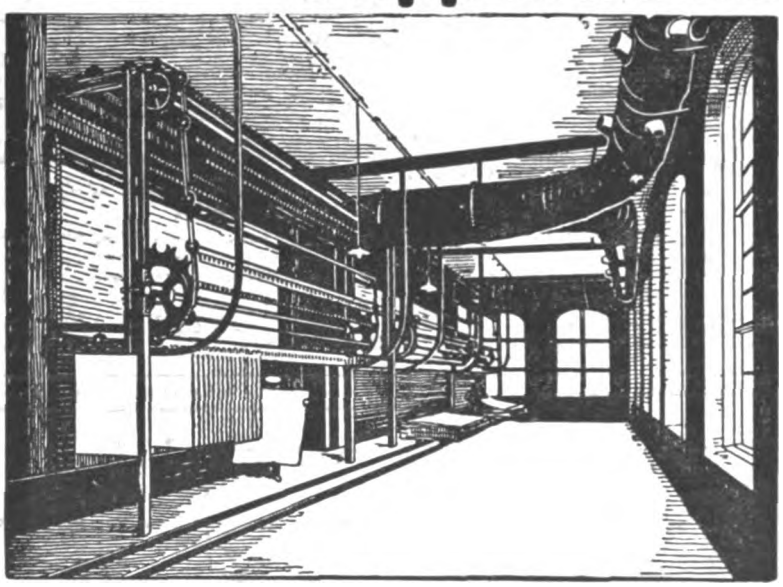
Preuß. Schlesien · Gegründet 1850

Auf zahlreichen Ausstellungen prämiiert

Feuerfeste und säurebeständige Produkte jeglicher Art

Futtersteine für Zellulosekocher .. Kocherhälse .. Filterplatten

Modernste Pappentrockenanlagen



zur rationellsten Ausnutzung des Abdampfes

von

Auspuff- und Kondensationsmaschinen

liefert

in erstklassigster Ausführung, mit Kühlungs- und Befeuchtungs-Einrichtung

Benno Schilde, G. m. b. H., Hersfeld, H.-N.

(Verlangen Sie Sonderpreisliste)

Albert Strutz

Reinickendorf-Berlin, Gesellschaftsstr. 29

Sortierte Papierabfälle!

Neuweiß, neuhellbunt (Schnittware), holzfreie Späne, hellbunte Späne, Abfälle von braunen Lederpappen, Abfälle von grauen Pappen, Abfälle v. Strohpappen, Bücher- und Zeitungsdruckpapier-Abfälle, hell und dunkel Hanfpapier-Abfälle, Ordinäre Papier-Abfälle!!

Oben angegebene Sorten sind stets vorrätig auf Lager!!

Druck von Otto Elsner A.-G., Berlin S.

Digitized by Google

LE FABRICANT DE PAPIER — DER — THE PAPER MAKER

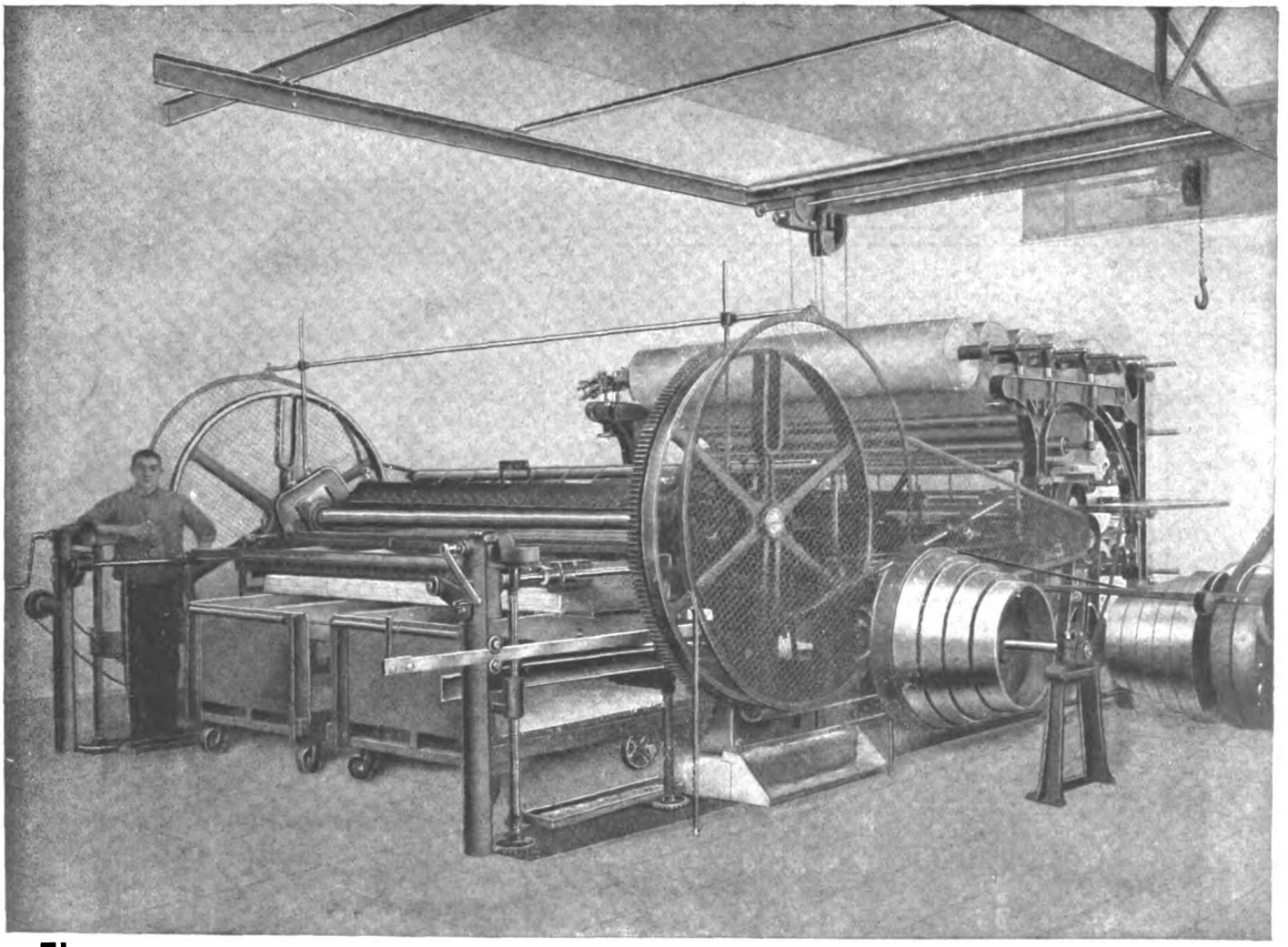
PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 27. Berlin, 2. Juli 1915. XIII. Jahrgang.

GENERAL LIBRARY
AUG 11 1915
UNIV. OF MICH.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Querschneidmaschine Modell CM
für rechtwinkligen Schnitt, mit automatischem Bogenableger

Digitized by Google

Luftheizungs-Anlagen

für

Werkstätten und · Fabrikräume ·

insbesondere

Papierfabriken

liefert

in bewährtester Ausführung unter voller Garantie für gute Arbeitsweise

Benno Schilde, G. m. b. H., Hersfeld, H.-N.

im Sommer gleichzeitig als Kühlung zu benutzen.

Verlangen Sie Sonder-Prospekt.

Um das mir noch verbliebene Arbeiterpersonal zu beschäftigen

erhalte ich meinen Betrieb auch während des Krieges voll aufrecht

Ich bin daher wieder in der Lage, meine geehrte Kundschaft in gewohnter, sorgfältiger Weise zu bedienen

Aufträge werden in kürzester Frist erledigt. Ebenso können **Kreismesser und andere Ersatzteile** für meine Schneidmaschinen, da meist vorrätig, jederzeit rasch geliefert werden

Im Bau befinden sich z. Zt:

Einige Präzisions-Papierrollen-Schneid- und Wickelmaschinen
Mod. D, I und II mit Universal-Antrieb, für Schmalschnitt

Einige Präzisions-Umrollmaschinen für Rotationsrollen
des neuesten Modells IV, und verschiedene

Kreismesser-Schleif- und Hülsenabstech-Maschinen

Gandenberger'sche Maschinen-Fabrik

GEORG GOEBEL Darmstadt

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen. Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort.

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet.

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend.

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall.

Herausgegeben von **Otto Elsner** Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XIII. Jahrgang **BERLIN, 2. Juli 1915** **Heft 27**

Inhalt:

Seite
421—426 Einfach ausführbare Schmieröl-Untersuchungen
426—427 Was mancher nicht weiß
427—436 Patent-Umschau — Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Vermischtes

Sommaire:

Page
427 Ce que beaucoup ignorent
427—436 Revue des brevets — Marchés — Petites nouvelles

Contents:

Page
427 Points worth knowing
427—436 Review of Patents — Markets — Miscellanea

Einfach ausführbare Schmieröl-Untersuchungen.

(Fortsetzung und Schluß aus Heft 26.)

Da das Englersche Viskosimeter für größere Versuchsmengen bestimmt ist, es aber anderseits oft erwünscht ist, auch kleinere Oelmengen (Oelproben) untersuchen zu können, so kann man hierfür das von Prof. Ubbelohde umgestaltete Traubesche Viskosimeter benutzen, mit welchem in verhältnismäßig kurzer Zeit selbst Oelproben von nur 10 ccm auf ihre innere Reibung oder spezifische Zähflüssigkeit hin untersucht werden können. Dieses Viskosimeter besteht nach der Beschreibung von Prof. Holde („Zeitschr. d. Vereins Deutscher Ing." 1912, Nr. 35) in seinem Hauptteile aus einer U-förmig gebogenen Glaskapillare, die zwei länglich runde Meßgefäße mit je einer oberen und einer unteren Marke hat und sich während des Versuches in einem Wasserbade von gleichbleibender Temperatur befindet. Man füllt vor dem Versuch das eine Gefäß durch Aufsaugen mit dem zu prüfenden Oel und drückt dieses dann unter dem gleichbleibenden Druck von 600 Millimeter Wassersäule in das zweite Gefäß über, indem man an einer Stoppuhr die Zeit des Aufstieges von der unteren Marke des kugeligen Gefäßes im rechten Schenkel des U-Rohres bis zur oberen Abschlußmarke mißt. Der gleichbleibende Wasserdruck wird durch ständiges Zufließenlassen von Wasser zu einem Wasserdruckrohr erzeugt. Das Wasser dringt aus diesem Rohr ganz allmählich in dem Maße, wie das Oel in dem linken Schenkel des U-Rohres verdrängt wird, in den zwischen Druckerzeuger und Kapillare geschalteten Glasballon ein. Der Druck wird mittels eines Manometers gemessen. Sobald das Oel an der oberen Marke in der rechten Glaskugel angelangt ist, wird ein Dreiwegehahn so gedreht, daß das ganze System mit der atmosphärischen Luft verbunden und somit normaler Druck hergestellt ist. In diesem Augenblick wird auch die Uhr gestoppt.

Die spezifische Zähigkeit ist der Quotient aus der Ausflußzeit des Oeles und derjenigen von Wasser von 0 Grad = 100. Trägt man den Abfall der Zähigkeit, ausgedrückt in spe-

Anzeigenschluß für die nächste Nummer: Dienstag, den 6. Juli.

Digitized by Google

zifischen Zähigkeiten für verschiedene Mineralöle bei steigender Temperatur im Vergleich zu Rüböl zeichnerisch auf, so zeigen diese Kurven, daß der Zähigkeitsabfall mit steigender Temperatur bei Mineralölen verhältnismäßig viel größer ist, als bei Rüböl, so daß sich die Kurven für Rüböl und solche Mineralöle, die z. T. noch erheblich dickflüssiger als Rüböl bei Zimmerwärme sind, schon bei 100 Grad schneiden. Deshalb muß man als Ersatz für Rüböl immer wesentlich dickere Mineralöle nehmen, um den Anforderungen an die Zähigkeit bei hohen Wärmegraden zu genügen."

Für die Feststellung der Unveränderbarkeit eines Oeles durch Einwirkung der Luft sowie Temperaturänderung kommen folgende Untersuchungen in Betracht: Um das Verharzungsvermögen kennen zu lernen, verreibe man auf einer kleinen sauberen Glasplatte einen Tropfen des Versuchsöles und erhitze dieselbe 4 bis 5 Tage lang in einem Laboratoriums-Trockenschrank bis zu 50 Grad C, wenn es sich um Maschinenöl handelt und auf 100 Grad C bei Zylinderöl. Man beobachte, ob sich die Konsistenz des Oeles während der Versuchszeit verändert. Eine zweite Versuchsplatte mit Oel setze man an einem vor Staub geschützten Ort der Luft aus und beobachte, ob sich nach Ablauf einiger Tage eine krustenartige Verdickung des Oeles bemerkbar macht. Jede Verdickung bei diesen einfachen Versuchen läßt auf einen nicht wünschenswerten Zusatz von Harz schließen Im allgemeinen harzen helle Maschinenöle weniger wie dunkle.

Für die Feststellung des Flamm- und Brennpunktes benützt man für einfache Versuche am besten den von Prof. Holde verbesserten Treumannschen oder Marcusonschen Apparat. Derselbe besteht im wesentlichen aus einem kleinen Porzellantiegel von ungefähr 4 cm Durchmesser und Höhe, welcher in einer flachen oder halbkugelförmigen Sandbadschale von ungefähr 15 cm Durchmesser eingesetzt wird und mittels eines darunter stehenden, leicht regulierbaren Bunsenbrenners erhitzt wird. Zur Anzeige der Temperatur ist ein bis zu 450 Grad C geteiltes Thermometer vorgesehen, dessen Kapillare man bis auf die Mitte der Oelschicht eintauchen läßt. Für genauere Versuche dient der von Prof. Holde und Prof. Martens verbesserte Penskysche Flammpunktsprüfer. Derselbe besteht nach der Beschreibung der „Vereinigte Fabriken für Laboratoriumsbedarf" aus einem Gefäß zur Aufnahme des zu untersuchenden Oeles. Die Durchbrechungen des Deckels dieses Gefäßes sind durch einen Drehschieber verdeckt. Durch den Deckel ragt ein Thermometer und ein Rührer in den Oelbehälter. Die langsame und gleichmäßige Erwärmung des Oeles wird durch einen metallenen Heizkörper vermittelt, in dem ein Oelbehälter eingesenkt wird und welcher gegen starke Ausstrahlung durch einen isolierenden Luftmantel geschützt wird. Die Erwärmung erfolgt durch einen beigegebenen Gasbrenner oder Spirituslampe. Die Prüfung des Entflammungspunktes erfolgt durch Oeffnung des Schiebers mittels Drehung eines Handgriffes, wobei eine Zündflamme in der Hauptöffnung eingeführt bzw. der Oberfläche des Oeles genähert wird. Man wiederholt dies mit steigender Temperatur in bestimmten Zeiträumen und findet den Entflammungspunkt bei derjenigen Temperatur, bei welcher durch Oeffnung des Schiebers eine kleine Explosion des im Raum über dem Oel befindlichen Gasgemenges eintritt. Da es vorkommt, daß dieses Zündflämmchen während der Prüfung erlischt, ist eine zweite Flamme, eine Stichflamme angebracht, welche erstere sofort wieder entzündet. Bei Benutzung der Treumannschen oder Marcusonschen Apparate erhitzt man das Oel, wenn es sich um Mineralöl handelt, zunächst bis auf etwa 140 Grad C, bei anderen Oelen zunächst nur bis ungefähr 110 Grad C und versucht alsdann mit der beigegebenen Zündvorrichtung das Oel zu einem leichten vorübergehenden Aufflammen zu bringen, wobei sich in der Regel ein leises Knistern oder Verpuffen bemerkbar macht. Tritt das Aufflammen bei der Ausgangstemperatur noch nicht ein, so erhitzt man das Versuchsöl fortgesetzt langsam weiter und versucht das Aufflammen bei je 5 Grad höherer Temperatur festzustellen.

Für die Feststellung des Brennpunktes genügen die gleichen Apparate, und erhitzt man das Versuchsöl über die Temperatur des Flammpunktes hinaus und prüfe ebenfalls bei je um 5 Grad höherer Temperatur so lange, bis plötzlich die ganze Oeloberfläche zu brennen beginnt, wobei die Flamme nur durch Ersticken mittels eines auf den Oeltiegel zu legenden Deckels zu verlöschen ist. Wie bereits oben erwähnt, liegt bei reinen Mineralölen der Flamm- und Brennpunkt ungefähr 38 bis 40 Grad voneinander entfernt, während der Unterschied bei Pflanzen- und tierischen Oelen, sowie bei vermischten Oelen kein so großer ist. Die Feststellung des Flamm- und Brennpunktes ist besonders wichtig bei Oelen, die zum Schmieren von Dampfzylindern und Trockenzylinderlagern benutzt werden sollen. Bei Sattdampfzylinderölen soll der Flammpunkt mindestens 20 Prozent, bei Heißdampfzylinderölen möglichst über 5 Prozent höher sein, als die betreffende Dampftemperatur. Bei den dünnflüsigen Zylinderölen für Luftkompressoren spielen die Druckverhältnisse eine wesentliche Rolle, da sie einesteils bestimmte Anforderungen an die Viskosität der

Digitized by Google

benutzten Oele stellen, anderseits die Temperatur im Innern des Zylinders beeinflussen, welche bekanntlich mit steigendem Kompressionsdruck wächst, und somit auch für die Wahl des Schmieröls, hinsichtlich des Flammpunktes bedingt ist. Zu berücksichtigen ist dabei die Konstruktion des Zylinders, ob Wasserkühlung vorhanden ist usw., da für die Schmierung von Kompressorzylindern weniger die Temperatur der komprimierten Luft, als die der Zylinderwandungen in Betracht kommt. Für die Lufttemperatur läßt sich bekanntlich eine Temperaturgrenze (unter Zugrundelegung von adiabatischer Kompression) berechnen, unterhalb welcher die wirkliche Temperatur am Ende der Kompression immer liegen wird. So ergibt sich bei der Kompression auf einen Ueberdruck von:

p = ½ 1 2 3 4 5 6 7 8 9 atm.
t = 45 73 117 151 179 203 225 245 263 279 Grad C

als oberste Temperaturgrenze.

Ueber die Temperatur der Zylinderwandungen liegen zuverlässige Versuchsergebnisse nicht vor, man kann aber annehmen, daß sie nur 10 bis 30 Grad höher liegen als die Temperatur, mit der das Zylindermantel-Kühlwasser abfließt.

Die Wandungstemperatur der Zylinder von Kältemaschinen ist ebenfalls ziemlich unbekannt. Sie wird immer über derjenigen der Sole des Refrigators liegen, also bei gewöhnlichen Anlagen über 10 Grad C.

Bei zu niedrig gewähltem Flammpunkt sind im Kompressorzylinder Oelexplosionen zu befürchten, wenn der Sauerstoffgehalt des Oeles zu groß ist. Fürchtet man bei einem Kompressor infolge einer durch hohen Druck bedingten Erhitzung Oelexplosionen im Zylinder, so muß allerdings ein dem Dampfzylinderöl ähnliches Oel (Flammpunkt 280 bis 300 Grad C oder auch mehr) verwendet werden. Bei einstufigen Kompressoren mit hohem Enddruck oder bei den Hoch- und Mitteldruckzylindern mehrstufiger Kompressoren besteht das Bestreben, das Oel zwischen den zu schmierenden Flächen herauszupressen, um so mehr ziemlich große Luftgeschwindigkeiten in Betracht kommen. Auch aus diesem Grunde kommen Oele in Frage, die denen für Dampfzylinder an Zähflüssigkeit ähnlich sind.

Für Kompressoren mit geringem Drücken ist es natürlich unzweckmäßig, besonders dickflüssige Oele zu wählen.

In bezug auf Wert kann man im allgemeinen behaupten, daß die Güte eines Schmieröles mit der Höhe des Flamm- und Brennpunktes sowie dem Grade der Viskosität steigt.

Da bei Maschinen, welche mit besonders hoch überhitztem Dampf (über 330 Grad C im Zylinder gemessen) betrieben werden, selbst bei Verwendung guter Zylinderöle immer noch die Gefahr besteht, daß das Oel bereits unterhalb der Dampftemperatur leicht zu verdampfen beginnt, so empfiehlt es sich, für derartige Oele auch den Grad der Verdampfbarkeit zu prüfen. Zu diesem Zweck erhitzt man eine genau abgewogene Menge des betreffenden Oeles (am besten 50 000 g) im Porzellantiegel drei Stunden gleichmäßig auf die vorliegende Heißdampftemperatur und stellt nach dem Abkühlen auf die Anfangstemperatur (Zimmertemperatur) den sich vielleicht zeigenden Unterschied im Gewicht fest. Ein einwandfreies Oel soll möglichst keinen nennenswerten Gewichtsverlust, jedenfalls nicht mehr wie höchstens 1 Prozent, aufweisen. Sowohl die Flamm- und Brennpunktsbestimmungen, als auch die Verdampfversuche sind mit größter Vorsicht vorzunehmen.

Im gleichen Sinne wie das Verhalten der Oele bei hohen Temperaturen festgestellt wird, muß dies auch bei tiefen Temperaturen geschehen, wenn die Oele zum Schmieren von Maschinen benutzt werden, die bei Kälte im Freien arbeiten, wie beispielsweise Lokomotiven, Eisenbahnwagen, oder welche unmittelbar zur Kälteerzeugung dienen. Die hierfür benutzten Oele sollen im allgemeinen mindestens bis zu —15 Grad C dünnflüssig bleiben und dürfen erst über —20 Grad C (siehe obenstehende Tabelle der verschiedenen Oelsorten) feste Ausscheidungen absondern. Besser ist es aber immer, für Kältemaschinen die besonders hergestellten Eismaschinenöle zu verwenden, welche noch bei einer Temperatur von —21 bis 22 Grad C und in einzelnen Fällen auch darüber flüssig bleiben, um so mehr als es heute Mineralöle gibt, welche selbst bei Temperaturen von —40 Grad C schmierfähig bleiben, was bei Verwendung von den sogenannten fetten Oelen vollkommen ausgeschlossen ist.

Soweit zur Schmierung der inneren Teile von Kältemaschinen nicht andere Schmierstoffe, wie beispielsweise Glyzerin, Glyzerinlösung oder gar konzentrierte Schwefelsäure zur Anwendung kommen müssen, haben sich bei Mineralölen für Kompressorenzylinder usw. hierfür bestimmte Sorten herausgebildet, welche in der Regel aus russischen Destillaten hergestellt sind. Derartige Oele sind im Vergleich zu anderen Zylinderölen (für Dampfmaschinen und Gasmaschinen usw.) ziemlich dünnflüssig, normal raffiniert und mithin als sogenanntes helles Mineralöl anzusprechen. Um Verwechslungen mit anderen Oelsorten zu vermeiden, werden die zur Schmierung von Kältemaschinen bestimmten Oele meistens rötlich gefärbt. Feste Ausscheidungen dürfen sich erst bei Temperaturen unter 30 Grad C zeigen. Manche Firmen empfehlen auch Oele, welche garantiert frei sein sollen von Paraffin und ähnlichen Bestandteilen, welche zur Bil-

Digitized by Google

dung von Rückständen in der Maschine beitragen können. Vielfach wird auch zur Schmierung der äußeren und inneren Teile ein und dasselbe Oel verwendet.

Die Prüfung der Kältemaschinenöle in bezug auf Kältebeständigkeit ist mithin von großer Wichtigkeit. Zur Vornahme von einfachen Gefrierversuchen bedient man sich für praktische Untersuchungen meistens eines größeren Reagenzglases, von ungefähr 1,5 cm Durchmesser und ungefähr 15 cm Höhe, welches man auf 3 cm Höhe mit dem Versuchsöl gefüllt in einem mit einer gefrierenden Salzlösung angefüllten emaillierten Topf stellt. Letzterer steht wiederum mit einem Eis-Salzgemisch umgeben in einem zweiten irdenen Steintopf, der zweckmäßig nach außen mit Filz isoliert wird. Die Salzlösung stellt man sich am besten wie folgt her: Man nimmt auf 100 Teile Wasser zur Erzeugung von

−5 Grad C: 13 Teile Kalisalpeter, 3,3 Teile Kochsalz.
−8,7 Grad C: 35,8 Teile Chlorbarium.
−10 Grad C: 22,5 Teile Chlorbarium.
−14 Grad C: 20 Teile Salmiak.
−15 Grad C: 25 Teile Salmiak.

Die Temperatur der Salzlösung ist durch ein in $^1/_{10}$ Grad geteiltes Thermometer zu kontrollieren. Die zum Abkühlen der Salzmischung erforderliche Kältemischung besteht aus einer innigen Mischung von 1 Teil Viehsalz und 2 Teilen feingestoßenem Eis oder Schnee. Benötigt man Temperaturen von −21 Grad C, so gibt man in beide Gefäße die oben beschriebene Kältemischung. Es ist darauf zu achten, daß das Versuchsöl sehr langsam zum Gefrieren kommt. Die Abkühlung auf die gewünschte Versuchstemperatur hat erst innerhalb einer Stunde zu geschehen und muß man während dieser Zeit sehr darauf achten, daß das Reagenzglas mit dem Oel nicht im geringsten erschüttert wird, da es sonst leicht vorkommen kann, daß der Gefriervorgang ganz wesentlich verzögert wird und sich dadurch ungenaue Werte herausstellen. Nach Prof. Holde prüft man, ob das Oel beim Neigen des Gefäßes fließt und ob es Ausscheidungen zeigt. Wichtig ist es, das Oel vor den Versuchen im Wasserbade zu erhitzen und zum Versuch nicht nur eine Probe des nichterhitzten, sondern mit dieser zusammen eine Probe des vor der Abkühlung erhitzten Oeles zu prüfen, weil sich der Kältepunkt mit Schwanken der Temperatur vor den Versuchen ändern kann und man so Verschiedenheiten der Prüfungsergebnisse an verschiedenen Prüfungsstellen vorbeugen kann. Im allgemeinen kann dieser von Holde vorgeschlagene Doppelversuch bei praktischen Versuchen fortgelassen werden und kommt nur dann in Betracht, wenn die Ergebnisse einer Untersuchung Veranlassung geben, wegen der betrefflichen Oellieferung beim Lieferanten vorstellig zu werden und Kontrollversuche an verschiedener Prüfstelle zu erwarten sind.

Bezüglich der weiteren Forderung, betreffend Säurefreiheit, kann man im allgemeinen die Behauptung aufstellen, daß Mineralöle fast immer säurefrei sind oder nur sehr geringe Spuren von Säure zeigen. Dagegen besitzen die Pflanzen- und tierischen Oele meistens einen höheren Säuregehalt. Derselbe beträgt bei hellen Mineralölen nur bis zu 0,03 Prozent als SO_3 berechnet, bei dunklen Oelen bis zu 0,15 Prozent, sowie bei verschnittenen und minderwertigen Oelen vielfach bis zu 0,5 Prozent. Für die quantitative Bestimmung von Säuren in Oelen löst man 20 000 g des Versuchsöles in Alkohol und Aether auf und titriert mit Normal-Natronlauge. Je 1 ccm der verbrauchten Lauge entsprechen dann auf 100 g der Substanz berechnet einem Säuregrad.

Für die Prüfung auf Gehalt von Schwefelsäure wird eine mit eingeschliffenem Stöpsel versehene Schüttelflasche zu gleichen Teilen mit dem Versuchsöl und warmem Wasser gefüllt und geschüttelt. Nach dem Absetzen der Mischung versetzt man dieselbe mit einigen Tropfen Chlorbariumlösung, wobei sich dann bei Vorhandensein von Schwefelsäure ein weißer Niederschlag ergeben muß. Ist das letztere der Fall, dann ist das betreffende Oel zu Schmierzwecken ungeeignet. Auch die nachstehenden empirischen Methoden haben sich für allgemeine praktische Zwecke gut bewährt: Man läßt auf einem blankgeriebenen Messing- oder Kupferblech einige Tropfen des zu untersuchenden Oeles auslaufen und stellt das Blech dann an einen gut gegen Staub geschützten Ort. Hat das Oel nach Ablauf einer Woche eine hellgrüne Farbe angenommen und zeigt sich deutlich ein hellgrüner Niederschlag, so zeigt dies das Vorhandensein von Säure, und ist das betreffende Oel mithin zu verwerfen; behält das Oel dagegen seine Farbe, ist dasselbe in bezug auf Säurefreiheit als brauchbar anzusprechen.

Das Vorhandensein von Säure läßt sich auch noch qualitativ wie folgt feststellen: Sind Mineralsäuren im Oel vorhanden, so färbt der wässrige Auszug desselben blaues Lakmuspapier rot und bei Vorhandensein von Alkalien rotes Lakmuspapier blau.

Um die Reinheit der Oele in bezug auf feste und flüssige Beimengungen festzustellen, gibt man eine Probe in ein Reagenzglas von ungefähr 1,5 cm Durchmesser und 15 cm Länge. Vollständig gereinigte und überdestillierte Oele erscheinen vollkommen durchsichtig, während in den nur teilweise gereinigten Oelen Rückstände und Beimengungen oft unmittelbar zu erkennen sind. Oft zeigen sich hierbei Trübungen im Reagenzglas, die von dem Vorhandensein von Wasser herrühren.

Digitized by Google

Ist dies der Fall, so bestimme man den Wassergehalt im Trockenschrank bei 105 Gr. C, indem man 50 000 g Oel in eine Porzellanschale einwiegt und so lange trocknet, bis kein Gewichtsunterschied mehr festzustellen ist. Vor dem jedesmaligen Wägen muß die Oelschale mit Inhalt aber auf die Zimmertemperatur erkalten. Im übrigen kann man die Rückstände und Beimengungen im Oel auch durch Abfiltrieren zurückhalten und läßt man zu diesem Zweck das Versuchsöl durch ein Sieb von ⅓ mm Maschenweite hindurchgehen.

Zur Prüfung der Reinheit in bezug auf fremde Beimengungen dient folgender Versuch: Man verstreiche mit reinem Finger einen Tropfen des Versuchsöles auf einen Bogen weißen Papiers und halte denselben gegen das Licht. Bei völlig reinen Oelen erscheint ein durchsichtiger, klarer Fleck, während bei Oelen mit festen Beimengungen die letzteren meistens deutlich als undurchsichtige Punkte zu erkennen sind.

Weiter sei auf das Fadenziehen mancher Oele hingewiesen, welches eintritt, wenn man sie von einem Glasstab ablaufen läßt. Es ist dies nach Holde eine Erscheinung, welche entweder auf einen Zusatz von Kautschuk oder Seife zurückzuführen ist. Zur qualitativen Feststellung füllt man eine kleine Menge des Versuchsöls in eine Schüttelflasche und versetze den Inhalt mit verdünnter Salzsäure. Ist dem Oel Seife zugesetzt, so zersetzt sich dieselbe beim Schütteln und kann man mit dem derart ausgewaschenen Oel keine Fäden mehr ziehen. Ist dies nach dieser Behandlung dennoch der Fall, so war die Erscheinung des Fadenziehens nicht auf einen Zusatz von Seife, sondern Kautschuk zurückzuführen. Um dies festzustellen, versetzt man das Versuchsöl mit absolutem Alkohol im Verhältnis von 3 : 4, wodurch sich der Kautschuk als elastischer Klumpen abscheidet.

Zur Bestimmung des spezifischen Gewichts eignet sich für einfache Versuche am besten ein Pyknometer mit auf dem Steigerohr eingeritzter Marke und einem in $^1/_5$ Grade geteilten Thermometer. Es empfiehlt sich, den entsprechenden Gewichtswert für Wasser bei 15 Grad C auf dem Glasballon einritzen zu lassen und die Versuche stets bei gleicher Temperatur vorzunehmen. Sollte dies vielleicht mit Rücksicht auf die jeweilige Zimmertemperatur nicht möglich sein, so ist eine Korrektur bei der Berechnung vorzunehmen. Dieselbe beträgt bei Mineralölen im Mittel 0,00068 für jeden Grad. Das spezifische Gewicht der meisten in Betracht kommenden Oelsorten ist im übrigen aus der oben gebrachten Tabelle ersichtlich.

Zum Schluß sei noch kurz auf die Bauart der Oelprüfmaschinen hingewiesen. Gleich vorweg sei bemerkt, daß sich diese Maschinen im allgemeinen wenig bewährt haben. Die Bedienung erfordert viel Uebung und die geübte Hand eines Fachmannes, ebenso ist für die Beurteilung der Ergebnisse ein sehr eingehendes Studium aller in Betracht kommenden Anzeigen und Erscheinungen notwendig. Der Hauptfehler der meisten Oelprüfmaschinen liegt darin, daß dieselben in der Regel nur eine Beurteilung des Oeles nach einer Richtung hin zulassen. Meistens kann mit diesen Maschinen lediglich der Reibungskoeffizient bei verschiedenen, einstellbaren Drücken und Geschwindigkeiten ermittelt werden unter Temperaturen, die den tatsächlichen in Betracht kommenden Betriebsverhältnissen wenig oder gar nicht entsprechen. Nach den Versuchen von Ubbelohde kommt aber noch hinzu, daß nicht nur die Zähigkeit eines Schmieröls nebst Druck und Geschwindigkeit von Einfluß auf die praktische Eigenschaft sind, sondern vor allem auch die Form des Lagers, insbesondere auch die Größe des Zwischenraumes zwischen Lagerschale und Wellenzapfen. Alle diese zuletzt angeführten Punkte bleiben aber bei den Versuchen mit Oelprüfmaschinen unberücksichtigt, da die hierbei benutzten Reibungsflächen der Form nach von den in der Praxis gebräuchlichen meistens ganz erheblich abweichen. So findet man beispielsweise bei den meisten Maschinen als Reibungsflächen nur schmale Stege (Martens) oder kleine ebene Flächen, deren Versuchsergebnisse nicht ohne weiteres auf die gewölbte Form eines Lagers anwendbar sind. Insbesondere werden bei diesen Oelprüfmaschinen für die Feststellung des Reibungskoeffizienten auch Spurlager verwendet (Oelprüfmaschine Ossag und diejenige von Fein-Kapf, Kirsch, Dr. Hoffmann). Es gibt aber auch ganz abnormal gebaute Maschinen, bei welchen durch Widerstandsmessung eines im Oelbade kreisenden Flügelrades der Schmierwert des Oeles festgestellt wird (Bauart Wilkens). Andere Maschinen, z. B. die von Dettmar, haben wieder den Nachteil, daß sie nicht mit gleichbleibender Geschwindigkeit arbeiten. Es gibt ferner Vorrichtungen, mit welchen der Schmierwert eines Oeles indirekt durch Vergleichen des Kraftbedarfes der mit verschiedenen Oelsorten geschmierten Lager festgestellt wird (Fischingers Kraftbedarfmesser.) Derartige Versuche sind nicht nur sehr umständlich, sondern auch für den gedachten Zweck der Schmierölprüfung zu ungenau, da der jeweilige Zustand der benutzten Lager und Zapfen unmittelbar auf das Ergebnis mitwirken.

Von allen mechanischen Vorrichtungen für die Oelprüfung entspricht die Ossagmaschine noch am ehesten den Anforderungen, da es mit derselben nicht nur möglich ist, Oel bei

Digitized by Google

verschiedenen Drücken und Geschwindigkeiten (bis zu 50 kg/qcm bei 1500 Umdrehungen in der Minute) zu prüfen, sondern auch bei Temperaturen bis zu 300 Grad C und darüber unter Verwendung von Heiß- und Sattdampf. Die Maschine soll im übrigen aber auch Aufschluß über die Ergiebigkeit des Versuchsöles und seine Spaltbarkeit in bezug auf Mischungsmöglichkeit mit Dampf geben. Bei der Ossagmaschine wird der zu prüfende Schmierstoff zwischen zwei sauber plan aufeinandergeschliffenen Körpern verrieben, wobei der angetriebene Zapfen dauernd oder unterbrochen geschmiert wird. Der durch die Drehung des Zapfens mitbewegte Zapfen überträgt seine Bewegung mittels einer geeichten Spiralfeder und eines Hebels auf den Schreibstift, der die charakteristischen Kurven der Schmierstoffe selbsttätig auf einem sich selbsttätig abwickelnden Papierstreifen verzeichnet. Mit Hilfe dieser nach dem Erfinder der Maschine benannten Wendtschen Wertkurven ist es möglich, den wirtschaftlichen Wert des Versuchsöles einigermaßen zuverlässig zu beurteilen. Zur Erzeugung des für Zylinderöluntersuchung erforderlichen Dampfes ist die Oelprüfmaschine mit einem kleinen Dampfkessel und einem einschaltbaren Ueberhitzer versehen, mittels welcher Dampfdrücke bis zu 25 Atm. und Heißdampftemperatur bis zu 340 Grad C erzielt werden können. Ohne weiter auf die auch in der Anschaffung sehr teuren Maschinen näher einzugehen, sei nur noch darauf hingewiesen, daß nach dem heutigen Stande der wissenschaftlich erforschten Schmiertechnik, insbesondere nach den sehr eingehenden Versuchen von Prof. Ubbelohde Oelprüfmaschinen erst dann ihren vollen Zweck erreichen werden, wenn sie sich in jeder Beziehung den in der Praxis üblichen Lager- und Reibungsverhältnissen anpassen. Bei diesen Versuchen müßte auch auf den verschieden groß auftretenden Zwischenraum zwischen Lager und Wellenzapfen Rücksicht genommen werden und im übrigen die Verhältnisse der Praxis in bezug auf verschieden hohe Drücke, Geschwindigkeiten und Temperaturen so weitgehend wie nur irgend möglich hergestellt werden. In ähnlicher Weise wären dann auch die Verhältnisse der Kolbenreibung bzw. Zylinderschmierung zu studieren an Vorrichtungen, welche auch konstruktiv ähnliche Reibungs- und Arbeitsverhältnisse nachahmen. Anderseits steht Prof. Ubbelohde der Oelprüfung mittels mechanisch betriebener Prüfvorrichtungen im allgemeinen ablehnend gegenüber, um so mehr, als seine Versuche den Beweis erbracht haben, daß alle Oele gleicher Zähigkeit denselben Reibungskoeffizienten besitzen. Es bezieht sich dies sowohl auf raffinierte als auch unraffinierte, mithin sowohl teure als auch billige Mineralöle amerikanischer, russischer und rumänischer Herkunft, und faßt Ubbelohde die Folgerungen aus seinen Versuchen für die Bewertung der Schmieröle wie folgt zusammen: „Es ist falsch, irgendeinem Oel besonderer Provenienz oder besonderer Herstellungsart, vielleicht einem besonders raffinierten Oel, an sich eine höhere Schmierfähigkeit beizumessen, als einem anderen, denn nur auf die Zähigkeit des Oeles kommt es im rein mechanischen Sinne an.“ Mit anderen Worten, es genügt vollständig, für jedes Oel seine Viskosität zu bestimmen; daß Ubbelohde seinen Versuchen nicht die gewöhnlichen Englerschen Grade, sondern nach den von ihm aufgestellten Tabellen eine errechnete „spezifische Zähigkeit“ bestimmt und erst dieser dem Reibungskoeffizienten proportional ist, sei nur der Vollständigkeit wegen erwähnt. Für einfache praktische Versuche, die mehr oder weniger nur Vergleichszwecken dienen, genügt die Feststellung der Viskosität mit dem Englerschen Apparat vollständig. HWR.

Was mancher nicht weiß.

(Fortsetzung aus Heft 22, Seite 345.)

Zu dem Aufsatze über die Ausnutzung der Maschinenöle sei noch folgendes betreffs Verwendung von Graphit erwähnt.

Einzylinderpapiermaschine: Es gibt kein besseres Mittel, um dem Zylinder Glanz zu geben und die Schaberarbeit zu erleichtern, als die zeitweilige Zugabe von Graphitöl. Dies geschieht am einfachsten dadurch, daß man einen beölten Filzstreifen unter eine der Schaberklingen preßt und den Glättzylinder eine Zeitlang leerlaufend in Bewegung setzt.

Offene Lager: Bei Lagern, welche der Beschmutzung und Verstaubung stark ausgesetzt sind, ist eine gründliche Reinigung von Zeit zu Zeit unbedingt notwendig. Die Zugabe von etwas Graphit in Verbindung mit geeigneten reinen Schmierstoffen löst alle harzigen oder sonstigen Verhärtungen und Unreinheiten der Lagerfläche.

Isolierpappe: Wenn man bei Dampfleitungsverpackungen als Zwischenlage in Graphitöl eingetauchte Asbestpappe verwendet, so wird die Lebensdauer derselben bedeutend erhöht. Sogar gewöhnliche Braunholzpappe einige Minuten in Graphitöl gelegt, bietet guten Widerstand gegen hohen Dampfdruck, wenn sie verständig angewendet worden ist.

Schon aus vorstehenden, mir gerade in

Digitized by Google

Erinnerung kommenden Mitteilungen ist ersichtlich, daß mit billigen Mitteln oft die gleiche Leistung als mit teuren erzielt werden kann, wenn die Mittel mit technisch gewandter Hand und in verständigem Sinne angewendet werden. Sparen im kleinen übt im Laufe eines Jahres auch schon einen merklichen Einfluß auf das Unkostenkonto aus.

Ce que beaucoup ignorent.

(Suite de la livraison 22, page 346.)

Le graphite n'est pas encore suffisamment employé, dans la fabrication du papier. Voici quelques applications intéressantes:

En mettant sous le docteur une bande de feutre imprégnée d'huile à graphite et en faisant tourner le cylindre pendant quelque temps à vide, on peut augmenter et conserver le poli des cylindres des machines monocylindriques.

Le graphite est un excellent moyen encore pour maintenir la propreté des surfaces de frottement des paliers ouverts.

Le carton d'amiante se conserve bien mieux, comme garniture de conduites de vapeur, quand on le plonge dans de l'huile à graphite, avant de l'employer. S'il est traité de la même façon, on peut tout aussi bien se servir du carton de pâte brune.

Points worth knowing.

(Continued from No. 22, Page 346.)

The employment of graphite in the manufacture of paper has ever not yet reached the extent it deserves.

The smoothness of the cylinder of single-cylinder machines is maintained and increased by placing a strip of felt soaked with graphite oil under the doctor and then letting the cylinder run idle for a short while on it.

Graphite is also a very effective means for keeping the frictional surfaces of open bearings clean.

Asbestos board as packing material for steam pipes will last much longer if dipped into graphite oil before use. When treated in such a manner, even ordinary brown wood board will meet the same purpose.

· PATENT= UMSCHAU ·

Mahl- und Mischholländer, insbesondere für die Papierfabrikation.

D. R. P. Nr. 280685. Klasse 55c. Gruppe 8.

F. H. Banning & Seybold, Maschinenbau-Gesellschaft m. b. H. in Düren, Rhld.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 14. Juni 1913 ab.

Patent-Anspruch:

Mahl- und Mischholländer, insbesondere für die Papierfabrikation, mit einer mittleren Längswand, bei dem hinter der Mahlwalze die an der mittleren Längswand fließenden Stoffteile zur Außenwand und umgekehrt geleitet werden, dadurch gekennzeichnet, daß die Umleitung des Stoffes in einem zusammenhängenden Strom durch einen gekrümmten Kanal (f) erfolgt, dessen Einlauföffnung (h) wagerecht liegt und, von der Innen- nach der Außenwand des Mahlkanales (c) verlaufend, schräg gerichtet ist, während der Auslauf (g) aufrecht und quer zum Stoffstrom steht.

Bei den in der Papierfabrikation gebräuchlichen Mahl- und Mischholländern, deren Tröge durch eine senkrechte Längswand in einen Haupt- oder Mahlkanal und einen Seitenkanal geteilt sind, ist es bekannt geworden, den Papierstoff in zwei voneinander unabhängigen Strömen durch Rinnen oder gleichzeitig durch offene Rinnen und geschlossene Kanäle derart im Trog umzuleiten, daß die vor dem Einlauf in die Rinnen oder Kanäle an der Innenwand des Troges fließenden Stoffteile beim Austritt aus den Kanälen oder Rinnen zur Außenwand geleitet werden und umgekehrt. Auf diese Weise wird zwar erreicht, daß die Stoffteilchen sämtlich bei zwei vollen Umgängen gleich lange Wege zurücklegen, jedoch entstehen durch die Trennung der Stoffmasse beim Ueberleiten im Trog zwei voneinander unabhängige Ströme, die sich nicht wieder miteinander vermischen. Ferner entsteht durch das gleichzeitige Umleiten des Stoffstromes teilweise in offener Rinne, teilweise in geschlossenem Kanal im Trog ein ungleicher Zug. Dadurch wird das Mahlergebnis bei den bekannten Holländern sehr beeinträchtigt.

Die Erfindung bezweckt, dies zu beseitigen und einen Mahl- und Mischholländer zu schaffen, der einen vorzüglichen Wirkungsgrad besitzt und ein besonders gut verarbeitetes Erzeugnis liefert. Dies wird im wesentlichen dadurch erreicht, daß die Umleitung des Stoffes in einem einzigen geschlossenen Strom durch einen gekrümmten Kanal erfolgt, dessen Einlauföffnung wagerecht liegt und, von der Innen- nach der Außenwand des Mahlkanales verlaufend, schräg gerichtet ist, während der Auslauf aufrecht und quer zum Stoffstrom steht. Infolge dieser eigenartigen Umleitung des Stoffes in einem einzigen zusammenhängenden Strom wird im Holländertrog an allen Stellen ein gleichmäßiger Zug gewahrt. Ferner ist die Durchmischung des Stoffes eine durchaus gleichmäßige.

Auf der Zeichnung ist der neue Holländer in Fig. 1 in einem senkrechten Längsschnitt und in Fig. 2 in einem Grundriß beispielsweise dargestellt.

Wie Fig. 2 erkennen läßt, ist der Trog *a* des Holländers in bekannter Weise durch eine senkrechte

Digitized by Google

Mittelwand *b* in der Längsrichtung in zwei Kanäle *c* und *d* geteilt. Der eine Kanal *c* nimmt das Mahlzeug *e* auf, während der andere Kanal *d* zum Umlauf dient. Beide Längskanäle *c* und *d* stehen an einem Ende des Troges *a* in freier Verbindung. Am anderen Ende sind die Kanäle *c* und *d* durch den den Erfindungsgegenstand bildenden gekrümmten Leitkanal *f* miteinander verbunden. Der in Form eines abwärts gerichteten Krümmers ausgebildete Leitkanal *f* ist so in die Wandungen des Troges *a* eingebaut, daß seine Einlauföffnung *h* sich

Fig 1

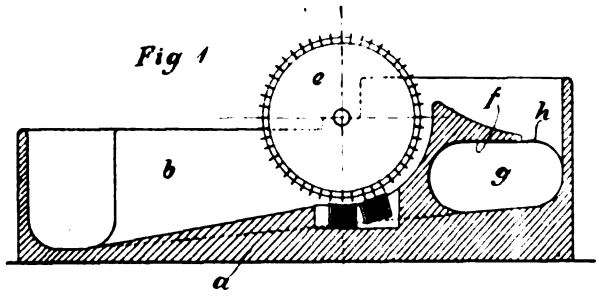
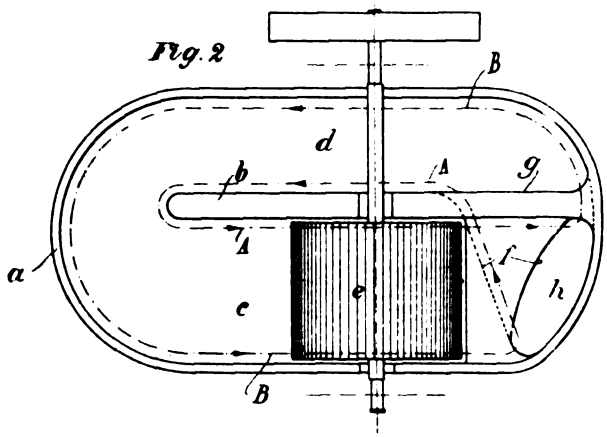


Fig. 2



im Mahlkanal *c* befindet, seine Auslauföffnung *g* dagegen in den Umlaufkanal *d* einmündet. Die Einlauföffnung *h* liegt wagerecht und ist, von der Innenwand *b* nach der Außenwand des Mahlkanales *c* verlaufend, schräg gerichtet, während der Auslauf *g* aufrecht und quer zum Stoffstrom angeordnet ist, wie Fig. 2 erkennen läßt.

Mittels eines solchen Kanals wird der im Trog umfließende Papierstoff in einem einzigen zusammenhängenden Strom umgeleitet. Hierbei werden die beispielsweise in der inneren Ebene *A* umfließenden Stoffteile von dem Leitkanal *f* in die äußere Ebene *B* umgeleitet und kommen deshalb nach einem vollen Umlauf auf der äußeren Seite *B* unter das Mahlzeug *e*. Nach dem zweiten vollen Umlauf sind diese Stoffteile wieder in die innere Ebene *A* zurückgeleitet. Umgekehrt werden gleichzeitig die in der äußeren Ebene *B* umfließenden Stoffteile durch den Leitkanal *f* in die innere Ebene *A* umgeleitet und kommen deshalb nach einem vollen Umlauf auf der inneren Seite *A* unter das Mahlzeug *e*. Nach dem zweiten Umlauf sind diese Stoffteile wieder in die äußere Ebene *B* zurückgeleitet.

Da ferner die in der Mittelebene der Kanäle umfließenden Stoffteile in dieser Ebene verbleiben, legen alle Stoffteile bei zwei vollen Umgängen gleich lange Wege zurück. Auf diese Weise wird die Umleitung des Stoffes mittels eines einzigen Leitkanals erreicht.

Der Leitkanal *f* ist so kurz, daß er beim Entleeren des Holländers in allen Teilen freiliegt, so daß eine Ausspülung des Kanales sicher vorgenommen werden kann.

Der Leitkanal kann auch in Form eines besonderen Einsatzes in den Trog eingebaut werden.

Verfahren zum Leimen von Papier.

D. R. P. Nr. 283751, Klasse 55c, Gruppe 2.

Ernst Altmann in Heidenau b. Dresden.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 15. April 1914 ab

Patent-Anspruch:

Verfahren zum Leimen von Papier, dadurch gekennzeichnet, daß dem Papierstoff eine Emulsion von Gelatine und Talkum zugesetzt wird.

Es ist bekannt, Gelatine zur Leimung von Papier zu benutzen; auch die Verwendung von Talkum in der Papierfabrikation ist bekannt, aber nur als Füllmittel. Die Erfindung besteht darin, beide Stoffe gemeinsam zur Leimung zu verwenden, und zwar in der Form einer Emulsion.

Zur Begründung des Fortschrittes wird darauf hingewiesen, daß Talkum in Berührung mit Wasser kolloidale Substanzen bildet, nämlich die Hydroxyde des Siliziums und Magnesiums. Letztere nehmen Farbstoff auf und bilden um ihn eine kolloidale Hülle, die einer Farbeschwächung widersteht. Deshalb sind gemäß der Erfindung geleimte farbige Papiere auch lichtecht. Außer dem Farbstoff saugen die Talke wegen ihrer kolloidalen Struktur auch kolloidale Stoffe auf, z. B. Dextrin, Eiweiß und auch Gelatine. Gelatine und Talkum ergeben deshalb in Emulsion einen Stoff, der besonders für Rotations-Illustrations- und Tiefdruckpapier den Wirkungen der üblichen Harzleimung teils gleichkommt, teils sie noch übertrifft. Der nach dem neuen Verfahren geleimte Stoff kommt dem harzgeleimten Stoff gleich, indem Zähigkeit, Festigkeit (Leimfestigkeit) und Klang der Papiere genau dasselbe ist wie bei Harzleimung. Er übertrifft sie durch Wegfall der Schaumbildung und dadurch, daß die Druckfarben rasch in die Oberfläche einziehen, was einem Verschmieren des Druckes vorbeugt, wobei die Farben aber nicht etwa durchschlagen.

Die Ausübung des Verfahrens ist gegenüber der Harzleimung einfacher und sauberer. Die Leimungskosten stellen sich trotz der Vorzüge vier- bis fünfmal billiger.

Bei Harzleimung muß man zum Füllen des Harzleimes im Papierstoff schwefelsaure Tonerde oder Alaun zusetzen. Diese Arbeit und der Verlust daraus — die Zusätze gehen fast vollständig verloren — fallen beim neuen Verfahren ebenfalls weg.

Besondere Zusätze an Füllmitteln (Chinaclay, Asbestine, Annaline, Talkum usw.) sind beim neuen Verfahren auch nicht nötig, denn das zur Leimung dienende Talkum füllt zugleich, und zwar tritt es zufolge der Koagulation mit Gelatine zu etwa 85 Prozent in Wirkung, während sonst fast die Hälfte der Füllstoffe wieder fortläuft.

Eine beispielsweise Ausführungsform des Verfahrens ist die folgende. Auf 1 l Emulsion kommen 5 g Gelatine alba und 10 g bestes feingemahlenes Talkum, in heißem Wasser von 70 bis 75 Grad Celsius gelöst, durchgerührt und möglichst heiß dem gemahlenen Papierstoff im Holländer zugeteilt.

Um 100 kg Druckpapier zu leimen, genügen 5 l Emulsion. Bei besseren Papieren entsprechend mehr.

Digitized by Google

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt

54 a. J. 16 666. Vorrichtung zum Umkleben von Pappkartons. Firma Ferd. Emil Jagenberg, Düsseldorf. 11. 4. 14.

54 b. St. 18 772. Maschine zur Herstellung von Briefumschlägen und ähnlichen Papierhüllen. Edwin Gustave Staude, City of Minneapolis, V. St. A.; Vertr.: Pat.-Anwälte, Dipl.-Ing. R. Specht, Hamburg und L. Alb. Nenninger, Berlin SW. 61. 4. 8. 13.

54 d. F. 38 020. Perforiermaschine. R. Ernst Fischer & Co., G. m. b. H., vorm. Herm. Lütke, Berlin. 16. 1. 14.

54 d. Sch. 46 398. Vorrichtung zum Querperforieren. Schnellpressenfabrik Frankenthal Albert & Cie., Akt.-Ges., Frankenthal (Rheinbayern). 5. 3. 14.

55 b. A. 26 891. Verfahren zur Herstellung von Zellstoff aus Holz oder anderem Rohmaterial unter Erwärmung des Holzes vor dem eigentlichen Kochprozeß mit Hilfe einer außerhalb des Kochers erwärmten Kochflüssigkeit. A/S Cellulosepatenter, Torderod, Norwegen; Vertr.: Dipl.-Ing. C. Fehlert, G. Loubier, F. Harmsen, A. Büttner, E. Meißner u. Dr.-Ing. Breitung, Pat.-Anwälte, Berlin SW. 61. 24. 3. 15.

55 b. F. 37 846. Verfahren und Anlage zur Gewinnung von Faserstoff aus Holz oder anderen pflanzlichen Stoffen durch Alkalilauge unter gleichzeitiger Abdestillierung der flüchtigen Stoffe. Walter K. Freeman, Oscawana, V. St. A.; Vertr.: Pat.-Anwälte Dr. R. Wirth, Dipl.-Ing C. Weihe u. Dr. H. Weil, Frankfurt a. M. und W. Dame, Berlin SW. 68. 13. 12. 13.

2. Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände sind den Nachgenannten Patente erteilt, die in der Patentrolle die hinter die Klassenziffern gesetzten Nummern erhalten haben. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

55 d. 286 196. Einrichtung zur Veränderung des Formats der Papierbahn für Papier-, Pappen- und Karton-Rundsiebmaschinen. Carl Krasselt, Wingendorf b. Lauban (Schles.). 26. 7. 14. K. 59 622.

55d. 286 216. Saugkasten für Papiermaschinen, bei dem das Maschinensieb von umlaufenden Walzen gestützt wird. Zwickauer Maschinenfabrik A.-G. Niederschlema, Niederschlema. 30. 4. 14. Z. 9014.

55d. 286 252. Schleudersortierer mit umlaufendem Sortierzylinder für Holzstoff, Zellstoff und ähnliche Fasermassen. Peder Christian Schanning, Vinderen b. Kristiania, Norwegen; Vertr.: Dr. G. Döllner, M. Seiler u. E. Maemecke, Pat.-Anwälte, Berlin SW. 61. 20. 5. 14. Sch 47 099. Norwegen 23. 4. 14.

55e. 286 253. Vorrichtung zur Herstellung von ausgesichteten Bogenstapeln. Georg Spieß, Leipzig-Reudnitz, Rathausstr. 45. 16. 12. 13. S. 40 859.

3. Löschungen.

Infolge Nichtzahlung der Gebühren.

55 d: 255 603.

Gebrauchsmuster.

1. Eintragungen.

54 b. 631 179. Wellpappe zur Herstellung von Hüllen. Fritz Detloff, Neubabelsberg. 12. 5. 15. D. 28 666.

55 e. 631 361. Bewegungsvorrichtung für das Messer einer Papierschneidemaschine mittels zweier Zugstangen. Fa. Karl Krause, Leipzig-Anger-Cr. 6. 10. 11. K. 50 167.

2. Verlängerung der Schutzfrist.

Die Verlängerungsgebühr von 60 Mk. ist für die nachstehend aufgeführten Gebrauchsmuster an dem am Schluß angegebenen Tage gezahlt worden.

55 b. 518 955. Drehbare Einweichtrommel usw. Carl Kurtz-Hähnle, Reutlingen. 25. 5. 12. K. 53 372. 19. 5. 15.

55 e. 631 361. Bewegungsvorrichtung für das Messer einer Papierschneidemaschine usw. Firma Karl Krause, Leipzig-Anger-Cr. 6. 10. 11. K. 50 167. 27. 4. 15.

3. Teillöschung.

Infolge Verzichts.

54 b. 629 544. Ansprüche 1, 2 und 5 sind auf Antrag des G.-M.-Inhabers vom 25. 5. 15 gelöscht.

Technische Auskünfte

Unsern Abonnenten steht der technische Fragekasten kostenlos zur Verfügung.

Questions et réponses techniques.

Dans cette rubrique il est donné sans frais à nos lecteurs du pays et de l'étranger tous renseignements sur les questions techniques, qui peuvent être rédigées aussi en langues étrangères.

Technical Questions and Answers.

In this column all our readers at home and abroad are given information free of charge about technical questions which may be worded in the foreign language.

Vermeidung der Gleitverluste beim Riemenantrieb.

Antwort II auf Frage Nr. 898. Das Adhäsions-Riemenfett „Zieh fest" ist frei von Harz und allen schädlichen Materialien. Sie erzielen bei Anwendung von „Zieh fest" eine Kraftersparnis von 7 bis 14 Prozent, eine Ersparnis an Oel und Material bis 35 Prozent. Die Anwendung von „Zieh fest" wirkt erweichend und erhaltend auf das Leder. Ganz besonders bewährt es sich in nassen und feuchten Betrieben; denn mit „Zieh fest" behandelte Riemen werden weder durch Temperatur, noch durch Säuren, Oele, Wasser usw. zusammengezogen. Dieses Riemenfett wird von der Chemischen Fabrik Klevinghaus & Horst, Düren (Rhld.), hergestellt.

Digitized by Google

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Erhöhte Papierpreise in allen Ländern.

Der Krieg hat mit sich gebracht, daß verschiedene Rohmaterialien der Papierfabrikation knapp geworden sind und daß die Herstellungskosten eine mehr oder weniger erhebliche Steigerung erfahren. Dies gilt nicht nur für Deutschland und Oesterreich-Ungarn, sondern auch für die anderen kriegführenden Länder und für die neutralen Staaten.

In England und Frankreich hat die Papierfabrikation mit großen Schwierigkeiten zu kämpfen, was bereits in Frankreich zur Aufhebung der Zölle für Holzmasse und Druckpapier geführt hat. Wie es in Rußland aussieht, weiß man nicht genau, jedenfalls wird es an verschiedenen Bedarfsartikeln und an Arbeitern fehlen, und in Italien wird sich vor allem Mangel an Kohle, Holzschliff und Zellstoff empfindlich bemerkbar machen. In der Versammlung der englischen Papierfabriksvereinigung im April d. J. wurde festgestellt, daß die englischen Papierfabriken unter schwierigen Verhältnissen arbeiten und daß höhere Verkaufspreise nicht bloß wünschenswert, sondern vollkommen berechtigt seien.

In der Schweiz sind bereits die Papierpreise erhöht worden, ebenso in Holland, in Schweden und in Norwegen, und in anderen Ländern werden jedenfalls auch Erhöhungen der Papierpreise eintreten müssen.

„Svensk Pappers-Tidning" hat kürzlich ebenfalls auf die allgemeine Erhöhung der Papierpreise hingewiesen und bemerkt hierzu: „Aus Verschiedenem geht hervor, daß die Papierkäufer in verschiedenen Ländern sich darüber klar sind, daß die durch die Folgen des Krieges stark erhöhten Herstellungskosten zur Erhöhung des Papierpreises berechtigen. Auch die schwedischen Papierfabriken werden im allgemeinen jetzt schon besser bezahlt als vorher, aber die einzelnen Preissteigerungen entsprechen keineswegs den erhöhten Betriebskosten, und eine weitere Erhöhung der Papierpreise ist deshalb notwendig. Man darf jedoch nicht glauben, daß die Papierkäufer freiwillig mehr bezahlen werden. Dies erfordert ein einiges Zusammenarbeiten der Erzeuger. Wenn die Papiererzeuger in Schweden und Norwegen den Preis verständig erhöhen, so wird das in England gut aufgenommen werden. Schwedisches Zeitungspapier hat in der letzten Zeit guten und gut bezahlten Absatz in Frankreich gefunden, weshalb möglicherweise Australien und Südamerika etwas versäumten, welche zu spät kommen können. Wie sich der Papiermarkt in China gestalten wird, nachdem Japan das Protektorat erhalten hat, ist schwer voraus zu sagen."

Ueber verschiedene Papierpreiserhöhungen haben wir bereits im vorigen Heft berichtet, und es sieht fast so aus, als ob diejenigen sich täuschen würden, die eine Verbilligung des Papierpreises durch Aufhebung des Zolles auf skandinavisches Druckpapier usw. erhoffen.

Die Schwierigkeit des Bezuges von Schwefel, der bisher fast ausschließlich aus Sizilien kam, und von Kohlen bringt die skandinavische Zellstoffabrikation in eine Lage, die ihren Ausdruck jedenfalls in Preiserhöhungen finden wird.

Dies würde aber nicht ohne Einfluß auf die amerikanischen Verhältnisse bleiben und dort ebenfalls Papierpreiserhöhungen hervorrufen, ganz abgesehen davon, daß sich in der amerikanischen Papierfabrikation Mangel an Farbstoffen und Chemikalien bemerkbar macht.

Die Folgen des Vertragsbruches.

Die Beschaffung von Arbeitskräften stößt, je länger der Krieg dauert, für die Privatindustrie, soweit sie nicht direkt an Heereslieferungen beteiligt ist, und dadurch einen Teil ihres Personals vom Kriegsdienst befreit erhält, auf immer größere Schwierigkeiten. Die Angebote decken in keiner Weise die Nachfrage, und zwar um so weniger, wenn es sich um sogenannte „gelernte" Arbeiter oder um sonstiges „branchekundiges" Personal handelt.

Unter diesen Umständen ist für den Arbeitgeber natürlich das Interesse an der Einhaltung der Dienst- und Arbeitsverträge seitens seines Personals außerordentlich groß, denn es liegt die Gefahr nur zu nahe, daß durch „besser bezahlte" Angebote der Arbeitnehmer zum Vertragsbruch verleitet wird, daß derselbe also, ohne die vertraglich vorgesehene Kündigungsfrist einzuhalten, entweder überhaupt sofort wegbleibt oder aber einen Grund sucht zum sofortigen Austritt und unter Vorschützung eines solchen die Arbeit ohne Frist niederlegt.

In beiden Fällen ist der Vertrag gebrochen!

Welche gesetzlichen Rechte stehen nun in einem solchen Fall dem Arbeitgeber zu?

A. Beim kaufmännischen Personal:

Der Prinzipal kann in solchem Falle den Gehilfen auf Leistung der Dienste verklagen. Eine Vollstreckung eines derart erwirkten Urteils ist aber ohne praktischen Wert, denn gemäß § 888 ZPO. Abs. 2 finden die in den §§ 887/888 Abs. 1 gegebenen Vorschriften im Falle der Verurteilung zur Leistung von Diensten aus einem Dienstvertrage keine Anwendung.

Er kann auch nicht schlechthin verlangen, daß der Gehilfe seine Dienste nicht einem anderen Prinzipale leistet, wohl kann er aber Erfüllung aller Vertragsverbindlichkeiten und deshalb Einhaltung der Vorschrift des § 60 HGB. verlangen und einklagen, wonach der Gehilfe kein eigenes Handelsgewerbe betreiben oder in dem Handelszweige des Prinzipals Geschäfte machen darf.

Digitized by Google

Gegen den neuen Prinzipal, der den Handlungsgehilfen annimmt, kann, vorausgesetzt, daß er wissentlich an dem Vertragsbruche in einer gegen die guten Sitten verstoßenden Weise (vergl. § 826 BGB.) teilnimmt, auf Schadenersatz geklagt werden und darauf, daß er sich der Dienste bzw. deren Benutzung enthalte.

Der Prinzipal kann ferner Ersatz des Schadens geltend machen, der ihm durch die vertragswidrige Nichtleistung der Dienste erwächst, den er also infolge des Verlustes der Arbeitskraft des Handlungsgehilfen erlitten hat. Diesen Schaden muß er beweisen. Dazu gehören: Inseratkosten, höheres Gehalt für einen Ersatzmann, entgangener Gewinn usw.

B. Beim gewerblichen Personal:

Die Gewerbeordnung macht einen bedeutsamen Unterschied zwischen Betrieben bis und über 20 Arbeitern. Werden in einem Betriebe in der Regel nicht mehr als 20 Arbeiter beschäftigt, so bestimmt § 124 b der Gewerbe-Ordnung:

Hat ein Geselle oder Gehilfe rechtswidrig die Arbeit verlassen, so kann der Arbeitgeber als Entschädigung für den Tag des Vertragsbruches und jeden folgenden Tag der vertragsmäßigen oder gesetzlichen Arbeitszeit, höchstens aber für eine Woche den Betrag des ortsüblichen Tagelohns fordern. Diese Forderung ist an den Nachweis eines Schadens nicht gebunden. Durch ihre Geltendmachung wird der Anspruch auf Erfüllung des Vertrages und auf weiteren Schadenersatz ausgeschlossen.

In der Praxis dürfte es sich also wohl stets empfehlen, als Schadenbetrag den ortsüblichen Tagelohn zu fordern, denn nur in den seltensten Fällen dürfte es gelingen, einen bestimmten Schaden ziffernmäßig nachzuweisen! Nimmt man beispielsweise einen ortsüblichen Tagelohn von 3.50 Mk. an, so könnten also 21 Mk. als Schaden ohne jeden Nachweis gefordert werden, vorausgesetzt, daß der Arbeiter länger als 6 Tage seiner Arbeit fern geblieben ist.

Anders liegt die Sache, wenn in einem Betriebe in der Regel mindestens 20 Arbeiter beschäftigt werden, so sagt § 134 der Gew.-O. Satz 2:

Auf die Arbeitgeber und Arbeiter in solchen Betrieben finden die Bestimmungen des § 124 b keine Anwendung.

Dadurch werden also die Inhaber größerer Betriebe insofern anders behandelt als die solcher Betriebe, die in der Regel weniger als 20 Arbeiter beschäftigen, indem sie

1. keinen Anspruch auf Erfüllung des Arbeitsvertrages haben;
2. den Schadenbetrag genau ziffernmäßig nachweisen müssen.

Letzteres ist meist ein Ding der Unmöglichkeit! Hierfür lassen sich unendliche Beispiele anführen. Es sei nur eins herausgegriffen!

Ein Markthelfer in einer großen Fabrik in L., die einige Hunderte von Arbeitern beschäftigt, verließ ohne Einhaltung der vertragsmäßigen Kündigungsfrist seine Arbeit. Die Firma klagte, mußte aber die Klage zurückziehen, weil es ihr nicht möglich war, den Schaden ziffernmäßig nachzuweisen. Sie beschäftigte insgesamt 8 Markthelfer und mußte den Nachweis schuldig bleiben, daß ihr durch das Ausbleiben des einen ein nachweisbarer Schaden erwachsen sei.

Hiergegen gibt es nur ein Mittel, um Ersatz für den § 124b auch für diese Betriebe zu schaffen, die Einstellung dieser oder einer sonst auf die Bestimmung passenden Bestimmung in den Arbeitsvertrag, daß, falls der Arbeiter rechtswidrig das Arbeitsverhältnis löst, er sich zu einer Konventionalstrafe in Höhe des ortsüblichen Wochenlohnes verpflichtet.

Bei höherem gewerblichen Personale, den Personen des § 133 a d. s. Betriebsbeamte, Werkmeister und ähnliche Angestellte, Maschinentechniker, Bautechniker, Zeichner und dergleichen, finden die für Betriebe mit mindestens 20 Arbeitern für die Fälle des Vertragsbruches erlassenen Vorschriften keine Anwendung. (Vergl. § 133 g.)

Es greifen also hier die Bestimmungen des § 124 b Platz, der Arbeitgeber kann also für den Vertragsbruch einen ortsüblichen Wochenlohn beanspruchen oder aber den Schaden, den er infolge des Vertragsbruches nachweislich hat.

In den meisten Fällen wird der Arbeitnehmer noch einen Lohnbetrag zu fordern haben.

Ist dieser nun aufrechenbar?

Die Frage war früher sehr umstritten, weil man gemäß § 394 BGB. die Berechtigung der Aufrechnung ablehnte. Heute wird dieser Standpunkt in der Judikatur nicht mehr geteilt!

Der Arbeitgeber kann den rückständigen Lohnbetrag aufrechnen!

Ebenso bei dem kaufmännischen Personal haftet aber auch der neue Prinzipal neben dem Arbeitnehmer unter folgenden Voraussetzungen:

Ein Arbeitgeber, welcher einen Gesellen oder Gehilfen annimmt, von dem er weiß, daß derselbe einem anderen Arbeitgeber noch dienstverpflichtet ist, haftet für den entstandenen Schaden oder den nach § 124 b an die Stelle des Schadenersatzes tretenden Betrag als Selbstschuldner.

Dasselbe gilt von einem Arbeitgeber, welcher einen Gesellen oder Gehilfen, von dem er weiß, daß derselbe einem anderen Arbeitgeber noch zur Arbeit verpflichtet ist, während der Dauer dieser Verpflichtung in Beschäftigung behält, sofern nicht seit der unrechtmäßigen Lösung des Arbeitsverhältnisses bereits 14 Tage verflossen sind. (G.-O. § 125.)

M. Sonntag.
(Deutsche Arbeitgeberzeitung.)

Allgemeine Arbeiteraussperrung in Norwegen.

(Eigenbericht.)

Die fortgesetzten übertriebenen Ansprüche seitens der Arbeiterorganisationen haben eine gerechte Entrüstung unter den Arbeitern Norwegens hervorgerufen. Infolgedessen wurde seitens der Arbeitgebervereinigung nunmehr eine Aussperrung sämtlicher Arbeiter für die verschiedensten Industriezweige beschlossen, die am 7. Juli eintreten soll. Zunächst kommen hier in Betracht die Papier-, Zellstoff- und Holzschliffabriken nebst Holzbearbeitungsfabriken aller Art, sowie die gesamte Eisenindustrie, zusammen etwa 37 000 Arbeiter.

Die Fabrikanten haben unter den ungünstigen Verhältnissen, die der Weltkrieg geschaffen, bei der täglich zunehmenden Erschwerung der Erzeugung, wie bei der Versendung der fertigen Waren ohnehin Sorgen genug, und selbst die Preiserhöhung, die durchgesetzt wurde, bietet keine Sicherheit für einen auch nur einigermaßen befriedigenden, absehbaren Erfolg bei der Fabrikation. Reedereien und Versicherungsgesellschaften erheben Forderungen,

Digitized by Google

welche kaum mehr zu erfüllen sind. Dazu kommt noch, daß so viele Ladungen durch Torpedierung, Minen und Kaperung vernichtet oder zurückgehalten wurden und werden. Erst dieser Tage wurde der Dampfer „Cubano" mit rund 10 000 Ballen Papier nach Bombay und Kalkutta bestimmt, torpediert. Siebe, Filze, Schwefel, Kohlen, haben unerschwingliche Preise angenommen. Es ist daher, wie von führender Seite mitgeteilt wird, nicht daran zu zweifeln, daß eine energische Abwehr der übertriebenen Ansprüche der Arbeiter seitens der Arbeitgeber beibehalten werden wird, selbst auf die Gefahr hin, daß die betreffenden Industrien auf längere Zeit den Betrieb einstellen müssen.

Demnach wird Papier und Papierstoff in Skandinavien immer t e u r e r, keinesfalls billiger als in Deutschland werden.

Zeitweise Aufhebung des Zolles für Rollenpapier für Papiergarnfabriken in Oesterreich-Ungarn.

Eine Verordnung der österreichischen Ministerien der Finanzen, des Handels und des Ackerbaues vom 7. Juni 1915 setzt die Zölle verschiedener Tarifnummern des mit dem Gesetze vom 30. Dezember 1907 kundgemachten Vertragszolltarifs der beiden Staaten der österreichisch-ungarischen Monarchie bis auf weiteres außer Kraft.

Darunter befindet sich:

Aus Tarif-Nr. 300. Rollenpapier für Papiergarnfabriken zur Erzeugung von Papiergarn, Textilose- u. dergl. Garnen auf Erlaubnisscheinen unter den im Verordnungswege vorgezeichneten Bedingungen und Kontrollen (§ 2 der D. V. zum Z. T. G.).

(Hierdurch ist die Mitteilung in Heft 26, S. 413, ergänzt und richtig gestellt.)

Rotationsdruckpapier in Oesterreich.

Der Papierfabriksverband, der Rotationspapier für Zeitungen liefert, versendet folgendes Zirkular: Wir müssen Ihnen mit Bedauern mitteilen, daß unsere Fabriken derzeit wegen Mangels an Rohstoffen, insbesondere Schwefel, Harz und auch anderer Materialien, die seit Ausbruch des italienischen Krieges nicht mehr beschafft werden können, teilweise zum Stillstande kommen. Wir fühlen uns verpflichtet, Sie auf diesen Umstand mit dem höflichen Bemerken aufmerksam zu machen, daß wir Ihre nachstmonatlichen Dispositionen nicht mehr voll erfüllen können.

Erleichterung für Frankreichs Holzstoffeinfuhr.

Auf Veranlassung der norwegischen Regierung hat Frankreich bei der Einfuhr aus Norwegen u. a. Holzstoff, der jetzt zollfrei eingeht, von der Bestimmung, daß die Ware von einem Ursprungszeugnis begleitet sein muß, befreit. A.

MARKT-BERICHTE

Berlin.

Die Marktlage verharrt andauernd in fester Haltung. Die Nachfrage erhält sich auf allen Gebieten des täglichen Bedarfs und kann überwiegend nicht im vollen Umfange befriedigt werden. Darum mehren sich die Fälle des Uebergangs auf andere, verwandte Stoffe. Natürlich ergeben sich auch hierbei Schwierigkeiten, die die Verhältnisse hervorgerufen haben. Aber sie werden mit großer Nachsicht hingenommen, weil jeder die Nöte und Sorgen des anderen verständnisvoll zu beurteilen weiß. Das Vertrauen in einen für uns günstigen Kriegsabschluß ist ungemindert und verstärkt durch die jüngsten großen Erfolge. Man ist heute mehr als seit längerer Zeit geneigt, auf die Zukunft gerichtete Unternehmungen einzuleiten, muß sie aber aus Rücksicht auf den Mangel an Kräften und Material verschieben. Das jetzige Geschäft trägt den Stempel kräftiger Gesundheit, wie vor allen Dingen die pünktlich eingehenden Zahlungen erweisen. Die Bevölkerungsteile, die nicht durch den Krieg direkt in Anspruch genommen sind, erfreuen sich guter und lohnender Arbeitsgelegenheit und sind kaufkräftig. Darum herrscht auf allen Gebieten, die der notwendigen Lebenshaltung dienen, rege Nachfrage, selbst bei den namhaft erhöhten Preisen. Die Verfügungen über später hereinzunehmende Waren werden auf weiter gelegene Zeitpunkte getroffen. Man hegt keine Furcht, auf der Ware sitzen zu bleiben. Alles weist darauf hin, daß auch der erweiterten Warenerzeugung der Markt offen steht und daß sie mit großer Genugtuung von großen Kreisen begrüßt werden würde. Darum sucht alles dazu beizutragen, diesen Zeitpunkt möglichst bald zu erreichen und über die Schwierigkeiten der Zwischenzeit mit Schonung und Verständnis hinwegzukommen.

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Köhler, Braunschweig.

Der sizil. Schwefelmarkt ist infolge der jetzigen Kriegslage weiter gewichen. Der Betrieb in den Schwefelmühlen und Raffinerien ist sehr eingeschränkt, weil es wegen vermehrter Einberufung zum Militär und zur Marine durch die ital. Regierung mehr und mehr an Arbeitern fehlt und sich auch stärkerer Kohlenmangel einstellt. Die Verladungen beschränken sich auch nur auf das notwendigste, weil es überall in Sizilien an Dampfern fehlt, und weil auch wegen verschärfter U-Bootgefahr und wegen erhöhter Zinsen, Kriegsversicherungen usw. sich kaum noch eine Dampfergelegenheit findet, die Schwefelverladungen vornimmt.

Nach den letzten Marktnotierungen: die 100 Kilo Mark: bei jetziger Kriegslage ganz unverbindlich:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic.	IIa	ungem.	lose	verladen	14.15
» » » »	IIIa	»	»	»	14.05
» » » »	IIIa	ous	»	»	13.85
» » » »	IIIa	buona	»	»	13.75
» Rohschwefel brutto inkl. Sack 70 Pf. mehr					
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose					15.95

Digitized by Google

Sizil.	Block (Brockenschwefel) raffiniert, br. inkl. Sack	16.55
»	Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	16.90
»	» » in 1/8Ztr.-Geb.	17.20
»	Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	17.55
»	Floristella halbraff. gem. » » » »	15.90
»	Rohschwefel gem. » » » »	15.65

Prompte Kasse mit 1¼ % Skonto. Bordfrei (cif) Amsterdam, Rotterdam: bei Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Nach eingehenden Anfragen: bordfrei ab sizil. geeigneten Haupt-Hafenplätzen sind augenblicklich die Preise etwa 3,20 Mk. billiger als bordfrei Rotterdam, Amsterdam. Ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweis billiger bei großen Posten oder wenn im Verlaufe neutrale Dampfer eben dahin anlaufen sollten, was aber jetzt seltener vorkommt, wegen Gefährlichkeit und auch weil Mangel an Verschiffung ist.

Prima	Alaun in Stücken in 5/8 Ztr.-Gebinden	13.60
»	» gemahlen » 5/8 »	14.60
»	Antichlor (Unterschwefels. Natron)	15 20
»	China Clay 6% in Doppelsäcken Qualität extra	6 75
»	» » » » » » I	6.55
»	» » » » » » II	6.25
»	» » » » » » III	6.05
»	» » » » » » IV	5.65
»	» » » » » » V	5 25
»	» » » » » » VI	5.10
»	China Clay weitere Nuancen 5.05 bis zu	4.40
»	Chlorkalk 35/37% in Hartholz Geb.	14.10
»	Chlorkalk 35/37% in Weichholz Geb.	13.65
»	Chroms. Kali, rotes, kristall. ∫ nach	66.50—67.50
»	» Natron, kristall. ⌊ Quant.	56.50—57.50
»	Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	7.20
»	» » gemahlen » »	7.70
»	Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	6 40
»	» » » » gut	6.15
»	Satinite für die Papierfabriken in Säcken	6.50
»	Soda, kaust. 70/72% in eisernen Trommeln	24 50
»	» » 60/62% » » »	22.50

Die 100 Kilo: Kasse mit 1% Diskonto, bordfrei (cif) Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden sollte, was jetzt sehr teuer und gewagt ist.

Sachsen.

Die Holzstoffbetriebe hatten in den letzten Wochen sehr unter knappem Wasser zu leiden, kaum daß das leere Zeug gehen konnte, so wenig war Betriebswasser vorhanden. Daß dadurch die Produktion auf ein Minimum zurückgegangen war, ist insofern günstig gewesen, als die vorhandenen Vorräte stark in Angriff genommen worden sind. Dadurch bessert sich auch die allgemeine Lage, weil vorhandene größere Vorräte immer ungünstig auf die Preise einwirken. Die Nachfrage ist natürlich auch größer geworden, zum Teil auch infolge des Quartalsschlusses, an dem meistens Schlüsse zum Ablauf kommen, die erneuert werden müssen. Jedenfalls ist die Lage für die Holzstoffbetriebe bis auf weiteres nicht als ungünstig anzusehen.

Auch auf dem Pappenmarkt haben die schlechten Wasserverhältnisse insofern günstig eingewirkt, daß mehr Leben ins Geschäft gekommen ist. Die Abnehmer drängen um Lieferung ihrer Waren und ist auch sonst Neigung zum Kaufen vorhanden, allerdings meistens nur für prompte Lieferung.

Im Papiergeschäft ist je nach Sorten und Qualität eine mehr oder weniger starke Beschäftigung vorhanden.

Der Wasserstand der Flüsse ist durch die anhaltende Trockenheit ganz niedrig geworden. Der Boden ist derartig trocken und braucht so viel Feuchtigkeit, daß nur längerer Landregen eine gründliche Besserung bringen kann.

Hessen-Nassau.

Der Papier- und Pappenmarkt im ersten Halbjahr 1915 zeigte durchweg große Festigkeit in den Verkaufspreisen. Diese wurden bedingt durch die starken Preissteigerungen für die meisten Roh- und Halbstoffe, insbesondere für Zellstoffe, dann für Filze, Siebe, chemische und technische Erzeugnisse aller Art und nicht zuletzt durch höhere Arbeitslöhne. Obwohl es an geübten Arbeitskräften immer noch mangelt, konnten die Papier- und Pappenfabriken ihren Verpflichtungen vollauf nachkommen. Während die Papier- und Pappenfabriken flott und durchweg voll beschäftigt sind, haben die durch geführten Preiserhöhungen der für den Verkauf arbeitenden Sulfitzellstoffabriken um 10 Prozent zu Zurückhaltungen geführt, da man im Geschäft in fettdichten und halbfettdichten Papieren infolge der durch die Zellstoffpreiserhöhungen notwendig gewordenen Preissteigerungen um 10 bis 12 Prozent vorsichtiger geworden ist und auch für bessere holzhaltige Papiere, insbesondere für Feinpapiere, die Nachfrage etwas nachgelassen hat. Dahingegen ist in der letzten Zeit für alle auf den Markt kommenden holzhaltigen Papiere reges Interesse und glatte Aufnahmefähigkeit des Marktes vorhanden gewesen. Daß dennoch die Preise holzhaltiger Papiere wenig in die Höhe gegangen sind, hängt zum ausschlaggebenden Teile wohl noch mit der Uebererzeugung gewisser Papiersorten zusammen, die sonst lediglich für den Eport hergestellt worden sind, jetzt aber zum Teil den heimischen Markt mit füllen. Indessen wird es doch wohl möglich sein, zum Herbst den notwendigen Ausgleich herbeizuführen, da der Bedarf holzhaltiger Papiere fortgesetzt umfassend bleibt und allem Anschein nach auch im Zeitungsgewerbe sich die Geschäftslage langsam wieder bessert, da der Beilagenbedarf der Zeitungen im Vergleich zu der stillen Jahreszeit früherer Jahre im allgemeinen zufriedenstellend ist. Neben gewöhnlichem Zeitungsdruckpapier steht dünneres holzhaltiges Druckpapier, maschinenglatt wie satiniert, lebhaft in Frage, da für Massenreklamen, für Plakate und auch für Sonderblätter starker Verbrauch vorhanden ist. Hier wird auch am ehesten eine Preiserhöhung möglich sein, da große Vorräte in diesen Papieren nicht vorhanden sind, wenngleich bis jetzt auch noch kein Mangel zu verzeichnen war. Die Pappenfabriken sind voll beschäftigt, verschiedentlich wird über mangelnde Betriebswässer berichtet, da durch die lange Trockenheit der Wasserstand sehr zurückgegangen ist. Der Bedarf für Heereszwecke ist noch immer groß und sichert den Pappenfabriken auch für längere Zeit noch günstige Beschäftigung. Braune Lederpappen sind stark gefragt, Kofferpappen gehen gleichfalls flott und auch für Graupappen hat sich das Geschäft weiterhin gebessert. Die Versorgung mit Holzstoff ist auch noch für die nächste Zeit vollkommen gesichert, obgleich auch hier infolge der Trockenheit schon die Erzeugung verringert worden ist. Die Vorräte an Holzstoff sind aber noch durchweg bedeutend, auch an Schleifholz ist kein Mangel. Das Geschäft auf dem Feinpapiermarkt ist stiller geworden. Holzfrei Schreib und Druck, auch Postpapiere, werden laufend abgerufen, die Bestellungen gehen aber durch-

Digitized by Google

weg nur in kleineren Mengen ein, so daß man merkt, daß die Verbraucher wie die Händler sich im Einkauf zurückhalten und nur das unbedingt notwendige dem Markt entnehmen. Für Feinpapiere zeigt sich noch wenig Interesse, weil die Akzidenzdruckereien und die lithographischen Anstalten durchweg noch schlecht beschäftigt sind.

VERMISCHTES

General-Versammlungen.

Akt.-Ges. für Maschinenpapier- und Zellstoffabrikation in Aschaffenburg. In der am 22. Juni in Berlin abgehaltenen Generalversammlung waren 69 Aktionäre mit einem Kapital von 9 218 400 Mk. vertreten. Der Antrag, eine Revisionskommission behufs Prüfung der Bilanz- und Geschäftsführung, sowie der Regreßklage einzusetzen, wurde einstimmig durch Zuruf beschlossen, ebenso die Vertagung der Beschlußfassung über die Bilanz und die Entlastung.

In der gleichen Form wurde die Sanierung durch Zusammenlegung der Aktien im Verhältnis von 2 zu 1 zum Beschluß erhoben. In die Revisionskommission wurden die folgenden Herren gewählt: Rechtsanwalt Berlitzheimer-Frankfurt am Main, Direktor Schmidt von der Akt.-Ges. für Buntpapierfabrikation in Aschaffenburg, Bankier Feibel-Frankfurt a. M., Herr Michaelis-Charlottenburg, Kommerzienrat Bamberger-Frankfurt a. M. und Ingenieur Kuckuck-Hannover.

Es wurde weiter beschlossen, die Zahl der Aufsichtsratsmitglieder von 9 auf 11 zu erhöhen. An Stelle des verstorbenen Dr. Wertheimber wurde der Fabrikbesitzer W. Schacht aus Weißenfels gewählt, an Stelle des im Felde stehenden Bankdirektors Schwedt sein Kollege Dr. von Heyden. Die ausscheidenden Mitglieder Bankdirektor Dr. Löhr und Bankdirektor Kaufmann wurden wiedergewählt. Ferner wurden neu in den Aufsichtsrat Baron von Michel-Raulino-Bamberg und Kommerzienrat Seiffert (Wiesbaden) gewählt.

Geschäfts-Berichte.

Papierfabrik Krappitz A.-G., O.-S. Im Geschäftsjahr 1914 hat die Gesellschaft einen Fabrikationsgewinn von 539 700 Mk. erzielt (i. V. 651 700). Die Abschreibungen wurden auf 270 000 Mk. bemessen (338 100). Der Reingewinn beträgt 81 000 Mark, der in der Hauptsache vorgetragen werden soll (6 Prozent Dividende). In dem Berichte wird dieses Resultat mit den allgemeinen Verhältnissen begründet. Auch im laufenden Jahre sei noch keine Besserung zu bemerken.

Zellstoffabrik Ragnit A.-G., Ragnit. Nach dem Abschluß der Gesellschaft für 1914 hat sich die Unterbilanz weiter von 482 796 Mk. auf 904 260 Mk. erhöht, bei 3,50 Mill. Mk. Aktienkapital, nachdem zuvor 242 877 Mk. (i. V. 153 365 Mk.) Abschreibungen abgesetzt worden sind.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Berlin. Gesellschaft für Plastographik mit beschränkter Haftung. Sitz Berlin. Gegenstand des Unternehmens: Verwertung der Rechte auf das in Deutschland, Holland, Rußland, Oesterreich-Ungarn, Schweiz, Italien, Belgien, Frankreich, Amerika, England, Luxemburg und Spanien zum Patentschutz angemeldete beziehungsweise noch in anderen Ländern anzumeldende, respektive patentierte Verfahren zur Herstellung ölgemäldeartiger Kunstdrucke durch Verkauf der Rechte und Erteilung von Lizenzen sowie durch Produktion und Vertrieb nach dem Verfahren hergestellter Kunstdrucke, außerdem der Betrieb aller diesem Gegenstand dienenden Handelsgeschäfte. Das Stammkapital beträgt 20 000 Mk. Geschäftsführer: Kaufmann Paul Pfanneberg in Berlin-Wilmersdorf.

Chemnitz. Carl Ernst Reichel, Kartonnagenfabrik in Chemnitz. Prokura ist erteilt dem Werkmeister Franz Heinrich Wilhelm Bernhardt in Chemnitz.

Chemnitz. Oswald Hummel, Kartonnagenfabrik in Chemnitz. Prokura ist erteilt der Marie Magdalene verehel. Hummel, geb. Wiebicke, in Chemnitz.

Dresden. Unger & Hoffmann Aktiengesellschaft, Fabrik photographischer Papiere in Dresden. Zum stellvertretenden Vorstandsmitgliede ist bestellt worden der Chemiker Dr. phil. Max Karl Leo in Dresden.

Hannover. Wiener & Siemsen, Papierhandlung. Die Prokura des Bernhard Langfritz ist erloschen.

Penig. Der bisherige Direktor der Patentpapierfabrik zu Penig, Herr Heino Castorf, hat sich aus Gesundheitsrücksichten genötigt gesehen, nach 36jähriger erfolgreicher Tätigkeit aus seinem Amte zu scheiden. Herr Arthur Pröls aus Bergisch-Gladbach ist an dessen Stelle zum kaufmännischen Direktor der Gesellschaft in den Vorstand berufen worden. Da Herr Direktor Castorf als Mitglied des Aufsichtsrates in Aussicht genommen ist, wird derselbe auch in Zukunft in der Lage sein, seine reichen Erfahrungen in den Dienst der Gesellschaft zu stellen. Die Herren Peter Sattler und Otto Richter

Zeitzer Dampfkesselfabrik u. Apparatebauanstalt G. Schumann
Zeitz 13 (Provinz Sachsen)
Schumanns
Holzkocher
mit innerem Kupfer-Schutzmantel
Lumpen- und Strohkocher, Holzentrindungs- und Waschtrommeln, Turbinenrohrleitungen, Dampfkessel, Dampfüberhitzer. Feuerungen für Stein- und Braunkohle. Flugaschenfänger.

Digitized by Google

sind aus den Diensten der Firma geschieden und ihre Prokuren erloschen.

Plauen, Vogtl. Paul Winkler, Mechanische Papierwarenfabrik in Plauen. An Stelle des infolge Ablebens ausgeschiedenen Robert Gustav Paul Winkler ist seine Erbin Margaretha Emilie verw. Winkler, geb. Weikert, in Plauen in die Gesellschaft eingetreten.

Taubenheim a. Spree. In den Ruhestand getreten ist der langjährige Direktor der Papierfabrik von Adolf Fiegel zu Taubenheim, Herr J. Kremser. Er war fast 40 Jahre in derselben tätig. An seine Stelle ist Herr Direktor Humbert aus Dresden getreten.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Basel. Die Aktiengesllschaft für Holzstoffbearbeitung in Basel hat in ihrer Generalversammlung vom 14. Februar 1914 besclossen, das Aktienkapital um 800 000 Franken zu erhöhen.

Bergskaug bei Gulskogen, Norwegen. In den Vorstand der A.-S. Phönix Papierfabrik traten an Stelle von J. D. Galtung und Schiffsreeder Rud. Olsen der Hofbesitzer T. M. Kleppen in Sanland, Telemarken, und Ingenieur Th. Lövig in Krödsherred ein. A.

Graz (Steiermark). Leykam-Josefsthal, Aktiengesellschaft für Papier- und Druckindustrie in Graz (Steiermark). Hauptniederlassung der in Wien, Prag und Budapest bestehenden Zweigniederlassungen. Das Mitglied des Verwaltungsrates Anton Graf Pokesch-Osten ist gelöscht. Emil Fürth, k. k. Kommerzienrat in Wien, als kooptiertes Mitglied des Verwaltungsrates mit statutenmäßigem Firmierungsrecht eingetragen.

Lennartsfors, Schweden. Die Holzschleiferei Lennartsfors Aktiebolag weist für 1914 31 239 Kr. (i. V. 59 227) Reingewinn nach und verteilt 6 Prozent Dividende (wie i. V.) mit 4500 Kr. auf die Vorzugs-, 3 Prozent (4) mit 12 000 Kr. auf die Stammaktien, überträgt 3500 Kr. auf den Reserve- und 11 000 Kr. auf den Erneuerungsfonds. A.

Nettingsdorf (Markt St. Florian), Oberösterreich. Nettingsdorfer Papierfabrik Aktiengesellschaft. Oskar von Gonzenbach ist als Direktorstellvertreter mit statutenmäßigem Firmierungsrecht eingetragen.

Perlen b. Luzern. Papierfabrik Perlen (Luzern). Die Dividende für das Rechnungsjahr 1914/15 wird mit 5 Prozent (gegen je 6 Prozent seit einer langen Reihe von Jahren) vorgeschlagen werden.

Todesfälle.

Weimar. Hier starb am 9. Juni der frühere Papierfabriksdirektor Oskar Felz im Alter von 67 Jahren.

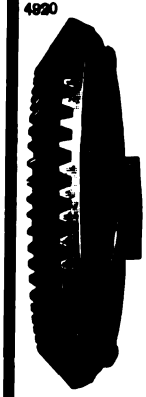
Stockholm. Hier starb am 15. Juni im Alter von 64 Jahren Victor Folin, 1888 bis 1906, wo die Aktienmehrheit an Kopparberg-Hofors-A.-B. verkauft wurde, Direktor der Storviks Sulfitaktiebolag, für die er 1888 die Sulfitzellulosefabrik bei Hammarby anlegte. Vorher war er an Papierfabriken in Deutschland und Belgien, an Jössefors Pappersbruk und als Leiter an der Papierfabrik Munkedal, 1883 bis 1888 als Ingenieur an Billeruds Sulfitstoffabrik tätig. Bei seinem Rücktritt in Hammarby stiftete er 150 000 Kr. zu einem Unterstützungsfonds für Arbeiter und Beamte des Werks. Er war Vorstandsmitglied des schwedischen Exportvereins, des Zellulosevereins und des Arbeitgebervereins und 1905 bis 1908 Reichstagsmitglied.

Brände.

Paris. Die große Pariser Wellpappenfabrik, die einen Flächenraum von 10 000 qm bedeckte und in Friedenszeiten über 300 Arbeiter beschäftigte, ist vollständig abgebrannt.

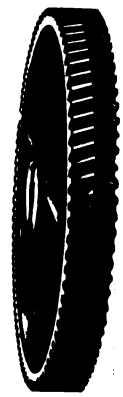
Hagen-Delstern i. W. In der Papierfabrik von Vorster & Cie. in Hagen-Delstern gerieten einige, mit Papierausschuß von der Papiermaschine gefüllte Körbe in Brand und wurde dadurch das Dach des Holländersaales etwas beschädigt. Der Schaden ist gering und der Betrieb nicht unterbrochen worden.

Zahnräderfabrik Augsburg
vorm. J. RENK ◇ Akt.-Ges. ◇ AUGSBURG



Zahnräder
Jeder Art und Grösse
in allen gangbar. Materialien

Geschwindigkeits-verminderer
mit Schnecken- od. Stirnradschneckengetrieben DRGM.
Stirnräder mit Wistverzahnung
oder gefrästen Winkelzähnen



Bin Käufer für
amerik. und französ. Harz Typen E, F, G.
Angebote unter I. Z. 12045 befördert
Rudolf Mosse, Berlin SW.

Betriebsleiter—Direktor
langjähriger Fabrikleiter, tüchtiger Feinpapiermacher, eingearbeitet auf alle Papiersorten, vollständig militärfrei, sucht zu sofort Stellung. Angebote unter P. F. 5726 an die Geschäftsstelle dieses Blattes.

Mineralmahl- und Schlämmwerke J. Elias, Prag VII, Bohemia
liefert auch während des Krieges und für Abschluß (außer Syndikat)
böhmischen Kaolin als Ersatz für engl. China Clay
5610 in hervorragenden Qualitäten

Digitized by Google

Wehren b. Klitschdorf i. Schles. Ein Schuppen, bzw. eine Scheune der Schlesischen Pappenfabriken Akt.-Ges. brannte nieder. Der Betrieb ist nicht in Mitleidenschaft gezogen, erleidet also keine Unterbrechung.

Falsche Gerüchte über Brand:

Die Papierfabrik Hermes & Cie., G. m. b. H., Düsseldorf, schreibt uns: Durch die westdeutschen Tageszeitungen wurde ein unsere Papierfabrik betroffenes Großfeuer gemeldet. Diese Meldung beruht auf einem Irrtum. Es handelt sich um ein in unserer alten Papierfabrik, Düsseldorf, Färberstraße, die an eine Anzahl von Betrieben vermietet worden ist, ausgebrochenes Brandunglück. Der durch das Feuer angerichtete Schaden (es ist nur ein Lagerraum ausgebrannt), ist verhältnismäßig gering, so daß der Betrieb der davon betroffenen Lebensmittelfabrik nicht eingestellt zu werden braucht. Unsere Papierfabrik befindet sich seit 1912 in Düsseldorf-Hafen, und zwar sind alle vier Papiermaschinen Tag und Nacht voll im Betrieb. Die Fabrik ist einschließlich der Dächer aus Beton erbaut, so daß ein gänzliches Niederbrennen des Werkes unmöglich ist.

Kleine Mitteilungen

Mit dem Eisernen Kreuz 2. Klasse wurden ausgezeichnet:

Herr Leutnant d. R. Max Mohn, Prokurist der Radeberger Papierfabrik in Radeberg, Sa.

Herr Gefreiter Sandor Németh, Betriebsassistent der Papierfabrik Kabel A.-G. in Kabel.

Herr Alfred Radatt, Maschinengehilfe der Holzzellstoff- und Papierfabriken Neustadt im Schwarzwald.

Herr Gefreiter Karl Geiser, Maschinenführer der Seidenpapierfabrik von Moritz Fleischer in Eislingen, Württemberg.

Herr David Kraus, Linierer in der Papierfabrik von Felix Schoeller & Co. G. m. b. H. in Ossingen an der Donau.

Beförderung zum Leutnant. Herr A. Jordan, Buchhalter der Gesellschaft für Otto Schmidts Patent-Herkulessteine G. m. b. H., welcher vor Verdun steht, ist zum Leutnant d. R. befördert worden.

Beilagen-Hinweis.

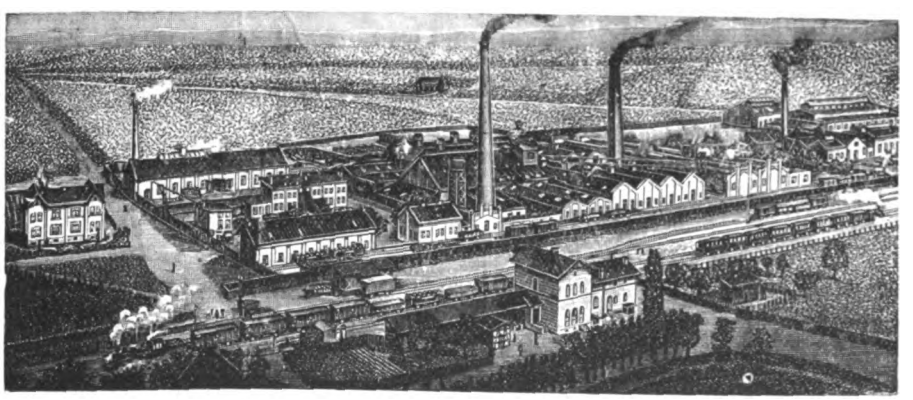
Eine nicht zu unterschätzende Kriegshilfe bieten Barlebens Graphitapparate, die eine Ersparnis von 80 Prozent an Zylinderöl ermöglichen. Der Oelverbrauch stellt sich auf 1/12 Gramm für 1 PS und Stunde und der Graphitverbrauch auf 2—3 Pf. für 1 PS und Jahr bei Tag- und Nachtbetrieb. Diese Ergebnisse werden mit dem neuen, verbesserten, auf 50 Atm. geprüften Modell 1914 D. R. G. M. mit Kugelgehäuse und verbessertem Mischflügel erzielt. In Anbetracht der gegenwärtigen Oelknappheit macht sich ein solcher Apparat der Firma Otto A. Barleben, Dortmund, bestens bezahlt. Wir verweisen deshalb noch besonders auf die mit der vorliegenden Nummer verbreitete Beilage.

Tehaka

Traine & Hellmers, Köln a. Rh.

Tehaka

Fernsprecher A 91. **Chemische Fabrik.** Telegr.-Adresse: „Trainehellmers"

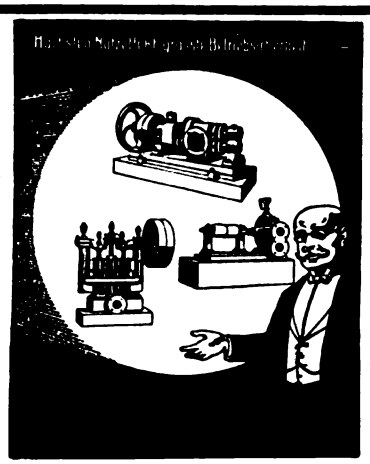


Tehaka-Kriegsleime

Vorteilhafter Ersatz für reine Harzleime

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur **A. Lutz,** Gross-Lichterfelde-West; für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur **Carl Franck,** Karlshorst-Berlin; für den geschäftlichen Teil: **Stefan Adfeldt,** Berlin. — Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des „Papier-Fabrikant", Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142.

Digitized by Google



Naeher-Pumpen

für alle Zwecke der Papierindustrie

rotierende, Centrifugal, Einplunger, Dreiplunger.

Dreiplungerpumpen

für Papierstoff, Dickstoff, Abwässer usw. usw.

50 jährige Erfahrung.

J. E. Naeher, Pumpenfabrik, Chemnitz i. S.

Auch während der Kriegszeit befindet sich meine Fabrik im vollen Betriebe.

W. FITZNER

Kgl. Preuß. gold. Staatsmedaille. G. M. B. H. Kgl. Preuß. gold. Staatsmedaille.

ZELLULOSEKOCHER, ganz geschweißt oder genietet, in jeder gewünschten Ausführung. — DAMPFKESSEL aller Systeme. — Fitzner-Wasserrohrkessel und -Steilrohrkessel. — Glogner-Wasserrohrkessel D. R. P. — DAMPFÜBERHITZER D. R. P. — Wasserreinigungsanlagen. — Ekonomiser.

Geschweißte RÖHREN für alle Zwecke, in jeder Länge und jedem Durchmesser.

HOCHDRUCKROHRLEITUNGEN, Fabrikation von Aufwalzflanschen.

SPEZIALITÄT: Geschweißte Eisenblecharbeiten.

LAURAHÜTTE O/S.

SUDENBURGER MASCHINENFABRIK UND EISENGIESSEREI

Aktiengesellschaft zu Magdeburg

Gegründet 1843 · Telegramm-Adresse: Zuckerrohr · Fernsprecher Nr. 1

liefert vollständige bewährte

Eindampfanlagen für Sulfatablaugen

mit Schnell- und Fertigverdampfern eigenen Systems

Deutsches Reichs-Patent angemeldet u. Auslands-Patente!

für Sulfitablaugen

nach den Patenten KESTNER-MÜLLER

Mehrere Anlagen für Sulfatablaugen und Sulfitablaugen mit großem Erfolge im Betrieb! / Ausarbeitung von Kostenanschlägen und Ingenieurbesuch bereitwilligst!

Digitized by Google

Gesellschaft für Otto Schmidt's Patent-Herkulessteine G. m. b. H.

5267 empfiehlt ihre anerkannt bewährten Dresden-A.

Patent-Herkulessteine

welchen die höchste Auszeichnung der Internationalen Ausstellung Leipzig 1914: „Der Große Preis" zuerkannt wurde, zur Herstellung von Holzstoff — für alle Betriebsverhältnisse. Betriebssicherheit. Große Stoffproduktion bei bester Qualität. Gleichmäßige Körnung und Härte. Weitgehendste Garantien. Beste Referenzen.

Patentamtl. geschützte „Meteor"-Schärfrollen mit Nadelstahlspitzen, schonen die Schleifsteine.

Liefert auch **Natursteine** zu Originalpreisen

Hansenwerk GOTHA

Wasserturbinen-Anlagen

Wir halten den Betrieb in unseren Bureaus und Werkstätten während des Krieges aufrecht!

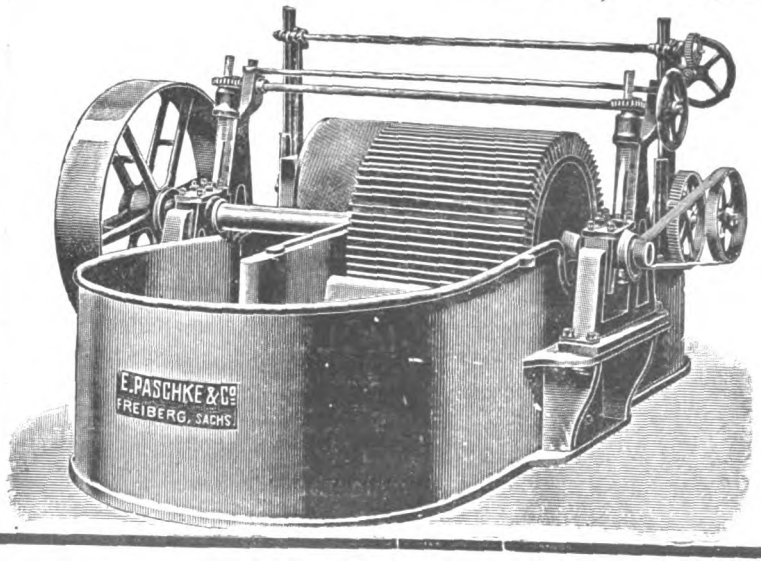
Allen Wasserkraftbesitzern, welche nach Beendigung des Krieges an die Ausführung von Wasserkraftanlagen heranzugehen beabsichtigen, stellen wir Ingenieurbesuch und Ausarbeitung von Projekten und Kostenanschlägen unentgeltlich zur Verfügung.

Druckschriften senden wir auf Verlangen kostenlos!

BRIEGLEB, HANSEN & Co.

(HANSENWERK) GOTHA

E. Paschke & Co., Freiberg, Sachsen.



Holländer.

Propeller-Holländer.
Trockencylinder bis 3 m Durchm.
Walzen, fertig und Rohguss.
Cellulose-, Stroh-, Hadern- und Holzkocher, Astausscheider.
Aufzüge, Transporteinrichtungen.
Lufterhitzer zum Trocknen der Papiermaschinensäle.
Stoffpumpen. Wasserpumpen.
Saugkastenpumpen ohne Saugventile.
Laugen- und Säurepumpen aus Ia Phosphorbronce u. Hartblei.
Kesselspeisepumpen für hohen Druck u. heisses Speisewasser.

2286

Druck von Otto Elsner A.-G., Berlin S.

Digitized by Google

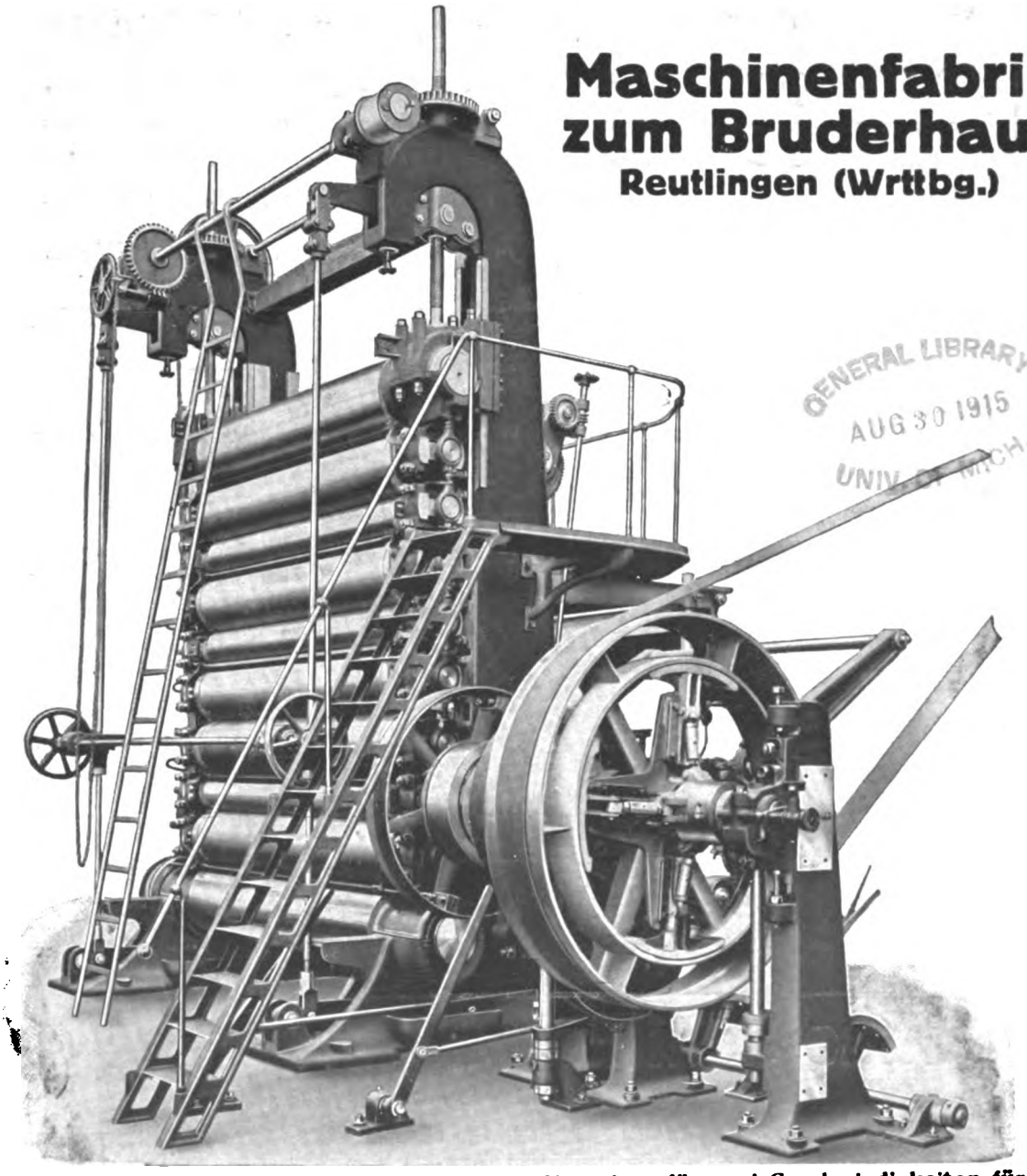
LE FABRICANT DE PAPIER — DER — THE PAPER MAKER

PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 28. Berlin, 9. Juli 1915. XIII. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
Reutlingen (Wrttbg.)



GENERAL LIBRARY
AUG 30 1915
UNIV. OF MICH.

Rollenkalander mit Vorgelege für zwei Geschwindigkeiten für Transmissions- oder konstanten elektr. Antrieb

Digitized by Google

Sie ist teurer als andere Systeme, aber trotzdem
ist in der **Praxis bewiesen,**
daß die im Betrieb leicht
regulierbare

Patent Roberts Libert Schälmaschine

für
große Leistungen
bei kleinstem Schälverlust
und geringstem Arbeitslohn, bei
jeder Holzstärke und Länge **am billigsten arbeitet.**

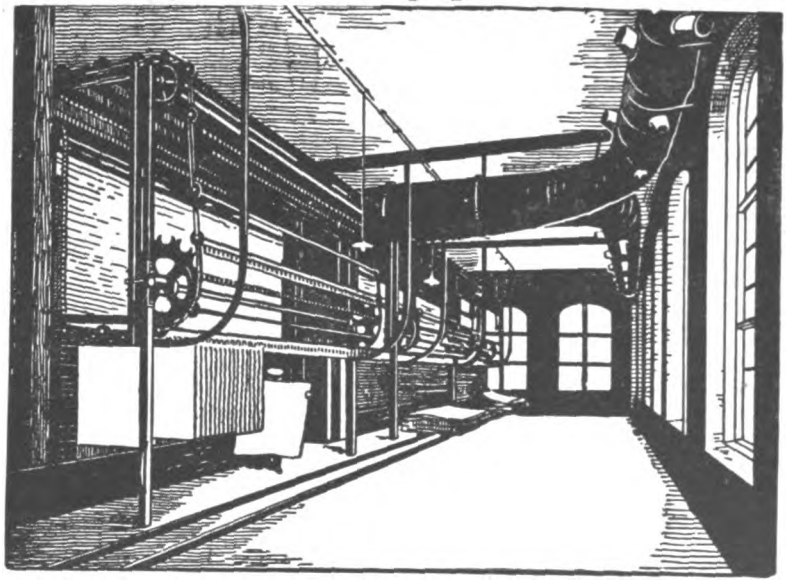
Prospekte und Referenzen durch die Vertretungen

Deutschland und die Schweiz:
EUGEN KUTTER, Techn. Büro,
Hirschberg i. Schl.

Österreich-Ung.: J. Giedeon, Wien IX

Schweden und Norwegen:
Actiebolag Ekström Stockholm
Lorentzen Wettre Christiania

Modernste Pappentrockenanlagen



zur rationellsten Ausnutzung des Abdampfes

von

Auspuff- und Kondensationsmaschinen

liefert

in erstklassigster Ausführung, mit Kühlungs- und Befeuchtungs-Einrichtung

Benno Schilde, G. m. b. H., Hersfeld, H.-N.

(Verlangen Sie Sonderpreisliste)

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. -- Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von **Otto Elsner** Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XIII. Jahrgang **BERLIN, 9. Juli 1915** **Heft 28**

Inhalt:

Seite

437—440 Leistung von Sulfit-Laugen-Einzeltürmen, unter besonderer Berücksichtigung der Rosttürme

442—452 Patent-Umschau — Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Vermischtes

Sommaire:

Page

440—442 Tours pour lessive au bisulfite

442—452 Revue des brevets — Marchés — Petites nouvelles

Contents:

Page

440—442 Sulphite Lye Towers

442—452 Review of Patents — Markets — Miscellanea

Leistung von Sulfit-Laugen-Einzeltürmen, unter besonderer Berücksichtigung der Rosttürme.

Will man bei der Berechnung von Sulfitlaugen-Einzeltürmen nicht zu einer umständlichen Rechnungsweise greifen, wobei die Dimensionen und die Art der Ausführung der Türme, die Gas- und Wassermengen, wie auch deren Temperatur und andere Momente mehr zu berücksichtigen sind, so bedient man sich am besten Erfahrungswerte, d. h. Leistungszahlen, welche in der Praxis mit Türmen verschiedener Konstruktion und Größe erzielt worden sind.

Für die Berechnung eines Turmes sind meistens nur einige der notwendigen, in die Rechnung einzusetzenden Werte bekannt. Entweder ist die gewünschte Laugenproduktion, welche sich aus der maximalen Kochereileistung berechnet, und die Höhe des Turmes durch ein etwa vorhandenes Turmgerüst gegeben, oder aber es kann die Höhe des Turmes gewählt werden, und es ist dann nur die gewünschte Turmleistung, von der Schwefel- oder Kiesofenleistung ausgehend, sowie die Durchschnittstemperatur von Gas, Wasser und Luft bekannt.

Mitunter ist auch zu ermitteln, welche Mehrproduktion sich durch Aenderungen eines vorhandenen Turmes erzielen läßt.

Ausgehend von den Betriebsresultaten und Erfahrungen, welche man mit Einzeltürmen verschiedener Bauart und Größe gewonnen hat, können mit großer Bestimmtheit Durchschnittswerte ermittelt werden, an Hand welcher andere Türme auf ihre Arbeit und Leistung hin kontrolliert und neu aufzustellende Türme entworfen werden können.

Diese Werte für Türme, denen die Gase unter Druck zugeführt werden, zu finden und zu bieten, soll Aufgabe folgender Betrachtung sein.

Wir benutzen hierzu die in der beigedruckten Zusammenstellung gegebenen Betriebszahlen, welche, was vorausgeschickt sei, aus Wintermonaten stammen und aus Werken herrühren, deren Laugenstationen mit modernsten

Anzeigenschluß für die nächste Nummer: Dienstag, den 13. Juli.

Digitized by Google

Dauerleistung verschiedener Türme mit und ohne Zwischenroste.

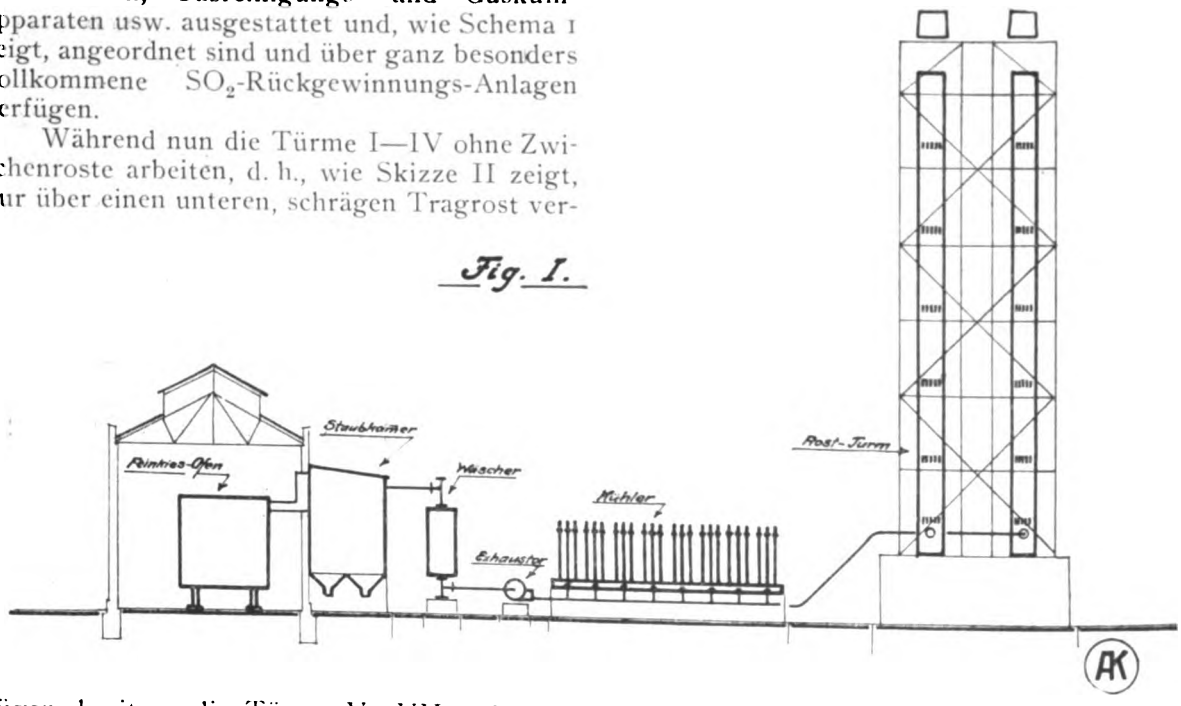
Turm No.	Dm = Mittlerer Durchmess. des Turms in m	H = Höhe des Turms in m	H_1 = Höhe der Kalkstein-säule in m	$\frac{H}{Dm}$	$F = \frac{Dm^2 \cdot \pi}{4}$ in qm	$J = H_1 \times F$ in cbm	*) Q = Turm-leistung in 24 Stund. in cbm	Bemerkungen
I	1,5	30	27,5	20	1,75	50	≈ 160	Türme ohne Zwischen-roste
II	1,8	28	25,5	≈ 16	2,55	65	≈ 150	
III	2,0	26	24,0	≈ 13	3,14	75	≈ 135	
IV	2,4	20	18,0	≈ 8,5	4,50	81	≈ 120	
V	1,4	28	23,0	20,0	1,54	≈ 35,0	≈ 200	Türme mit Zwischen-rosten
VI	1,8	26	21,0	14,5	2,55	≈ 53,5	≈ 190	
VII	2,2	24	18,5	11,0	3 80	≈ 70,0	≈ 170	

*) Frischlauge mit 3,00 % ges. SO_2 und 1,2 % CaO, welche durch die Rückgewinnungsanlage auf 4,5 % ges. SO_2 (3,6 % fr. SO_2) angereichert wurde.
Die Leistung Q in cbm wurde erreicht bei einer Wassertemperatur von + 0 : + 6° C,
„ „ Lufttemperatur „ − 2 : + 8° C
und „ „ Gaseintrittstemp. „ + 17° C.

Feinkiesöfen, Gasreinigungs- und Gaskühlapparaten usw. ausgestattet und, wie Schema 1 zeigt, angeordnet sind und über ganz besonders vollkommene SO_2-Rückgewinnungs-Anlagen verfügen.

Während nun die Türme I—IV ohne Zwischenroste arbeiten, d. h., wie Skizze II zeigt, nur über einen unteren, schrägen Tragrost ver-

Fig. 1.



fügen, besitzen die Türme V—VII außer diesem Tragrost noch geradeliegende Zwischenroste, welche, je nach Turmhöhe, in 5—6 m auseinanderliegenden Zwischenräumen angeordnet sind und wovon jeder für sich beschickt und gereinigt werden kann. (Siehe Skizze III.)

Vergleichen wir nun die Dimensionen und Leistungen der Türme ohne Zwischenroste und mit Zwischenrosten miteinander, so sehen wir, daß die Leistungen der ersteren bei sonst gleichen Dimensionen und Betriebsverhältnissen bedeutend niedriger sind als die der Türme mit Zwischenrosten (Rosttürme).

Es bestätigt sich hiermit die von vielen Zellstoff-Technikern vertretene Ansicht, daß Türme von kleinerem Querschnitt und genügender Höhe, mit mehreren Zwischenrosten versehen, höhere Leistungen entwickeln als solche von geringerem Querschnitt, geringerer Höhe und ohne Zwischenroste.

Der Erfahrung nach leisten, wie aus der Zusammenstellung ersichtlich, Türme ohne Zwischenroste pro Stunde:

bei Dm = 1,5 m und $\frac{H}{D}$ = 20 = 6,7 cbm
„ „ = 1,8 „ „ „ = 16 = 6,25 „
„ „ = 2,0 „ „ „ = 13 = 5,6 „
„ „ = 2,4 „ „ „ = 8,5 = 5,0 „
} 3 proz. Lauge

während Türme mit Zwischenrosten pro Stunde

bei Dm = 1,4 m und $\frac{H}{D}$ = 20 = 8,3 cbm
„ „ = 1,8 „ „ „ = 14,5 = 7,9 „
„ „ = 2,2 „ „ „ = 11 = 7 „
} 3 proz. Lauge

produzieren.

Digitized by Google

Die Türme müssen hierbei natürlich gut gereinigt und fachgemäß und voll beschickt gehalten werden, und gelten für die Zahlen die am Fuße der Zusammenstellung genannten Gas-, Wasser- und Lufttemperaturen.

Falls jedoch kaltes Brunnenwasser in genügender Menge zur Verfügung steht, kann man mit 70—80 Proz. der Winterleistung rechnen.

Bei Türmen mit einem der in der Zusammenstellung aufgeführten Querschnitte, jedoch größerer Höhe, ist eine etwas höhere Stundenleistung zu erwarten, während bei geringerer Höhe die Stundenleistung stark sinkt.

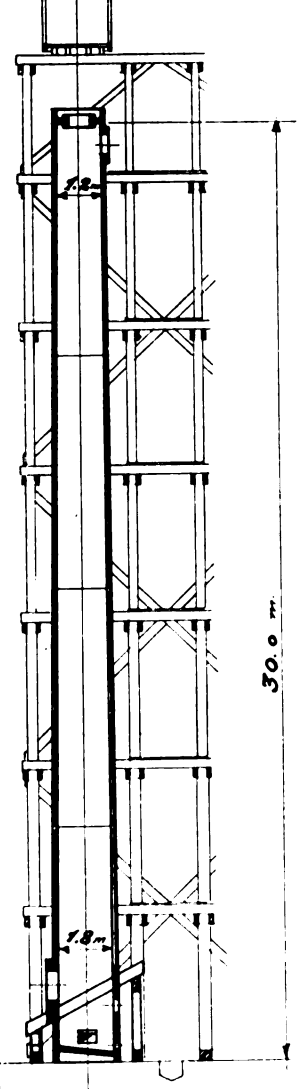


Fig. II.

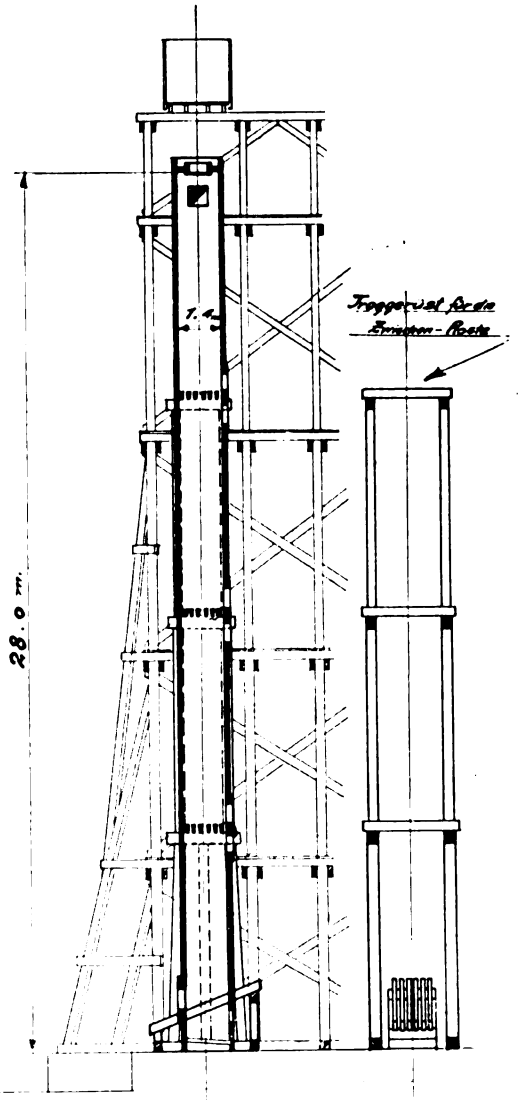
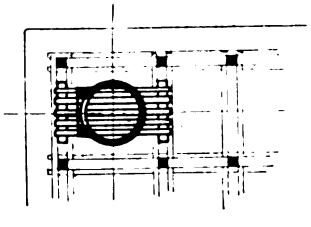
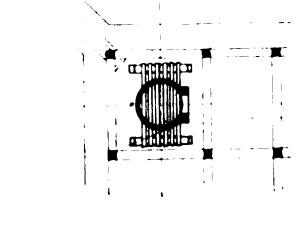


Fig. III.





Im Sommer verringern sich dort, wo die Lufttemperatur bedeutend steigt und die Absorption und Kühlung unter wärmerem Wasser leidet, die Turmleistungen mitunter sehr.

Digitized by Google

Für Türme, deren Dimensionen zwischen den in der Zusammenstellung aufgeführten liegen, können auch die mittleren Leistungen angenommen werden.

Höhere Leistungen, wie in der Zusammenstellung genannt, aus den betreffenden Türmen herauszuholen bzw. die Türme stärker zu belasten, kann, den Erfahrungen nach, nicht empfohlen werden, da das Mehr nur unter Gasverlusten zu erreichen wäre. Vorübergehend, d. h. kurz nach der Reinigung und Füllung, können die Türme etwas stärker beaufschlagt werden, um eine höhere Leistung zu entwickeln.

Die Zusammenstellung der verschiedenen Betriebsversuche zeigt, von welcher Wichtigkeit die richtige Proportion der Kalksteinmasse ist, gegen welche gearbeitet wird, und wie besonders günstig das Arbeiten mit einer durch Zwischenroste mehrmals unterbrochenen Kalksteinsäule ist.

Unter Berücksichtigung der toten Ecken und Hohlräume, welche sich unter den Zwischen- und Tragrosten bilden, ist für jeden der in der Zusammenstellung genannten Türme die Kalksteinmasse in Kubikmetern ermittelt worden und die Stundenleistung der einzelnen Türme, auf den Kubikmeter mit Kalksteinen gefüllten Turmraum bezogen, berechnet worden.

Hierbei ergibt sich:

1. bei den Türmen o h n e Zwischenroste: pro Kubikmeter Kalksteine:

bei Turm I = 134 Ltr. 3 proz. Lauge pro Std.
„ „ II = 96 „ 3 „ „ „ „
„ „ III = 74 „ 3 „ „ „ „
„ „ IV = 61 „ 3 „ „ „ „

2. bei den Türmen m i t Zwischenrosten pro Kubikmeter Kalksteine:

bei Turm V = 237 Ltr. 3 proz. Lauge pro Std.
„ „ VI = 147 „ 3 „ „ „ „
„ „ VII = 100 „ 3 „ „ „ „

Türme, die mit kleinerer Kalksteinsäule und -menge große Leistungen entwickeln, müssen natürlich öfter gereinigt und nachgefüllt werden als Türme, welche die gleiche Leistung mit einer viel größeren Kalksteinsäule und -menge erreichen.

Zu der hohen Leistung der Türme m i t Zwischenrosten (Rosttürme) trägt die Verwendung von Kalksteinen kleinerer Dimension und die günstige lose Aufeinanderschichtung der einzelnen kleinen Kalksteinsäulen in hohem Grade bei. Es wird hierdurch eine äußerst günstige Wasser- und Gasverteilung erzielt bzw. der Weg für Gas und Wasser verlängert.

Auch lassen sich auftretende Turmwiderstände bei einer geteilten Kalksteinsäule viel rascher auffinden und beseitigen, so daß man mit einem Rostturm weit zuverlässiger arbeitet.

Dort, wo es nicht Verhältnisse oder Vorschriften verlangen, sollte man bei der Wahl eines neuen oder dem Umbau eines alten Turmes stets den Turm m i t Zwischenrosten vorziehen, dessen Anschaffung sich, trotz der Kosten für ein außer dem Turmgerüst noch erforderliches Rosttraggerüst im Preise niedriger stellt als ein Turm von gleicher Leistung ohne Zwischenroste.

Ferner bietet der Rostturm viel leichtere und einfachere Füllungs- und Reinigungsmöglichkeiten, und da nur kleine Kalksteinmassen sich beim Betrieb oder bei der Reinigung des Turmes in Bewegung befinden, so ist auch die Turmwand nur einer geringen Abnutzung unterworfen, d. h. der Turm splittert nicht. Dadurch besitzen diese Türme eine viel größere Haltbarkeit, und die Reparaturkosten werden bedeutend reduziert.

Außerdem kann man, was vor allem im Sommer sehr vorteilhaft ist, die unteren Räume der Rosttürme mit anderem Steinmaterial beschicken als die oberen Räume, und kann, ohne ein Verschmutzen der Türme befürchten zu müssen, bei nicht zu großem Rostspalt (siehe Skizze III) selbst kleinere Steine noch verwenden, die für Türme ohne Zwischenroste unbrauchbar sind.

Die geringe Kalksteinmasse, mit welcher die Rosttürme, im Verhältnis zu den Türmen ohne Roste, arbeiten, belastet und erschüttert auch die Fundamente weit geringer.

Beträgt z. B. das Gewicht der Füllung des Turmes I $\sim$ 850 000 kg, so wiegt die Kalksteinmasse des Rostturmes V bei 75 Proz. höherer Leistung nur $\sim$ 600 000 kg.

Auf schlechtem Baugrund und um größere Fundamente zu ersparen, sollte auch der Rostturm schon deshalb mehr Anwendung finden als bisher.

Ingenieur A n t o n D. J. K u h n.

Tours pour lessive au bisulfite.

Pour le calcul de ces tours, on ne peut faire mieux, que de tirer profit des expériences acquises dans la pratique. Leurs dimensions dépendent en première ligne de la quantité de lessive à produire par heure, ainsi que des températures moyennes du gaz, de l'air et de l'eau. La hauteur cependant, de la tour, peut être déterminée par celle d'une charpente

Sulphite Lye Towers.

In calculating sulphite lye towers it will be best to follow the experiences gained in practice. The dimensions of the towers are determined above all by the quantity of lye to be produced per hour and by the mean temperatures of gas, water and air. But the height of the tower may also be given by an existing framework. In the following table the dimen-

Digitized by Google

déjà existante. Le tableau qui suit, donne un résumé des dimensions et des chiffres de rendement observés dans des fabriques munies de fours à pyrite de construction perfectionnée, d'épurateurs et réfrigérants de gaz, et d'installations parfaites pour la récupération des gaz perdus des bouilleurs, comme on le verra par le schème. Bien qu'ils aient été notés pendant les mois d'hiver, les chiffres indiqués représentent des moyennes.

Tour No.	Diamètre moyen m.	Hauteur de la tour m.	Surface du profil m. carrés	Capacité de la tour m. cube de chaux	Rendement par 24 heures m. cubes de lessive	Rendement par m. cube de pierre à chaux. Litres à l'heure
1	1.5	30	1.75	50	160	134
2	1.8	28	2.55	65	150	96
3	2.0	26	3.14	75	135	74
4	2.4	20	4.50	81	120	61
5	1.4	28	1.54	35	200	237
6	1.8	26	2.55	53.5	190	147
7	2.2	24	3.80	70	170	100

Les rendements ci-dessus ont été obtenus à la température de ± 0 à + 6 degrés centigr., de l'eau

c'elle de — 2 à + 8 degrés centigr., de l'air.

Température du gaz, à l'admission, + 17 degrés centigr.

Comme on remarquera par la figure 2, les tours No I à 4 du tableau ci-dessus, ne possèdent qu'une grille oblique inférieure, tandis que les tours 5 à 7 sont munies encore de plusieurs grilles intermédiaires horizontales, écartées l'une de l'autre, de 5 à 6 m., outre la grille d'appui oblique inférieure. (Voir figure 3.)

Le tableau fait ressortir l'importance qu'il y a, de bien choisir la hauteur et le diamètre de la colonne de pierre à chaux, et l'influence particulièrement favorable qu'exerce sur le rendement de la tour, une colonne de pierre à chaux plusieurs fois interrompue par une suite de grilles intermédiaires. Les rendements qui figurent sur le tableau, se rapportent à la lessive fraiche contenant 3% en tout, d'acide, et 1.2 % de chaux. Grâce à l'installation pour la récupération des gaz perdus, la teneur totale en acide a été portée à 4,5 %, renfermant 3,6 % d'acide sulfureux libre. Les tours à grilles intermédiaires doivent être nettoyées et remplies plus souvent, en raison de leur contenu plus faible en chaux. Le remplissage cependant, en est plus facile que celui des tours sans grilles intermédiaires, attendu qu'on peut employer des morceaux plus petits de chaux et que les grilles inférieures peuvent recevoir une autre espèce de pierre à chaux que les grilles supérieures. Un autre avantage des tours à

sions and capacities of towers are given, which have been gathered from modern plants, fitted with the latest fine gravel furnaces, gas cleaner and gas coolers and possess, as shown by diagram 1, very perfect plants for the recovery of the waste gases from the boiler. The figures given below refer to the winter months, but are mean values.

No. tower	Mean Diameter m	Height of tower m	Sectional area sq. m	Capacity of tower cbm	Output in 24 hours cbm	Output per cbm limestone liters p. h.
1	1,5	30	1,75	50	160	134
2	1,8	28	2,55	65	150	96
3	2,0	26	3,14	75	135	74
4	2,4	20	4,50	81	120	61
5	1,4	28	1,54	35	200	237
6	1,8	26	2,55	53,5	190	147
7	2,2	24	3,80	70	170	100

The above outputs were obtained at a temperature of the water of ± 0 to + 6° Cent. temperature of the air of — 2 to + 8° Cent. temperature of the gas at entrance + 17° Cent.

In the above table the towers 1—4 are, as shown in Fig. 2, fitted with only one lower, inclined grate, while the towers 5—7 have besides a lower inclined grate several straight grates at a pitch of 5—6 m. See fig. 3.

The table also shows of what importance the selection of the proper height and diameter of the limestone pillar may be and what particularly favorable influence a limestone pillar, transsected by several intermediate grates may have on the output of the tower. The figures given in the table for the output refer to fresh lye of 3 % total acid and 1.2 % lime. This lye was concentrated by the waste-gas recovery plant to 4.5 % total acid and 3.6 % free sulphurous acid. The towers with intermediate grates have a smaller lime space and must be charged and cleaned more frequently. The charging is, however, more easily performed than with towers without intermediate grates, as smaller pieces of limestone may be used and the lower grates may be filled with other limestone material, different to that on the upper ones. A further advantage of the towers with intermediate grates consists in that with them both in working and cleaning the masses of limestone to be moved are not so great so that the cracking of the inside walls of the tower and the repairing costs are reduced.

An output still higher than that given in the table is only possible at the same dimensions of the towers shortly after they have been cleaned. Otherwise it is not advisable to force the output, as this will only lead to losses in gas.

Digitized by Google

grilles intermédiaires consiste en ce que leur fonctionnement, de même que leur nettoyage, font agir des masses moins fortes de pierre à chaux, ce qui diminue les fendillements sur les parois intérieures de la tour et, par conséquent, les frais de réparation.

Pendant peu de temps seulement, après le nettoyage, on pourra obtenir un rendement plus élevé que celui indiqué sur le tableau, par rapport aux dimensions des tours. On évitera de forcer le rendement, car il n'en résulterait que des pertes de gaz.

· PATENT= UMSCHAU ·

Verfahren zur Herstellung von Papier für Dokumente, Brief-, Rabatt-, Reklamemarken u. dgl.

D. R. P. Nr. 283752. Klasse 55 f, Gruppe 9.
Firma Max Lüttich in Weimar.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 15. März 1914 ab.

Patent-Anspruch:

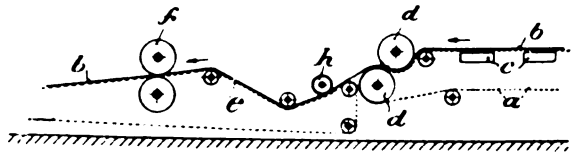
Verfahren zur Herstellung von Papier für Dokumente, Brief-, Rabatt-, Reklamemarken u. dgl., dadurch gekennzeichnet, daß auf die die Gautschwalzen (d) verlassende nasse Papierbahn, bevor sie die Trockenpartie (f) erreicht, mittels einer Liniervorrichtung Farbstoff in geraden, gebrochenen, gewellten oder unterbrochenen Linien oder in besonderen Zeichen aufgetragen wird, so daß der Farbstoff in die nasse Papierbahn eindringt und verläuft, bevor diese die Trockenpartie erreicht.

Den Gegenstand der Erfindung bildet ein Verfahren zur Herstellung von Papier für Dokumente, Brief-, Rabatt-, Reklamemarken u. dgl., welches die Nachahmung der betreffenden Papiere erschweren soll. Bekanntlich werden Brief- und Rabattmarken, Dokumete, Wertpapiere u. dgl. trotz Wasserzeichen und trotz der vielfach sehr komplizierten Musterung bisher vielfach nachgeahmt. Die Nachahmung wurde dadurch erleichtert, daß die Musterung aus scharfen Linien bestand, welche, mögen sie noch so verwickelt sein, ohne allzu große Schwierigkeiten nachgebildet werden können.

Die Erfindung besteht im wesentlichen darin, daß auf die die Gautschwalzen verlassende nasse Papierbahn, bevor sie die Trockenpartie erreicht, mittels einer Liniervorrichtung Farbstoff in geraden, gebrochenen, gewellten oder unterbrochenen Linien oder in besonderen Zeichen aufgetragen wird, so daß der Farbstoff in die nasse Papierbahn eindringt und darin verläuft, bevor die Papierbahn die Trockenpartie erreicht. Die Folge davon ist, daß das getrocknete Papier anstatt der bisher üblichen scharfen Linienführung verwischte, matte Linienführung erhält. Hierbei können diese Linien entweder nur auf der einen Seite des Papiers oder aber beim vollständigen Durchdringen der Papierbahn auf beiden Seiten des Papiers erscheinen. Das Auftragen des Farbstoffes auf die noch feuchte Papierbahn kann entweder mittels Liniierwalzen in der Längs- oder in der Querrichtung der Papierbahn erfolgen, oder es kann ein Farbstoff führendes Rädchen nach Art eines Weberschiffchens quer über die Papierbahn hin und her bewegt werden, wobei im letzteren Falle eine Führung vorgesehen sein kann, um besondere Linienarten hervorzubringen.

Die Zeichnung veranschaulicht beispielsweise eine zur Ausführung des neuen Verfahrens geeignete Langsiebpapiermaschine.

Mittels des Siebes *a* wird die noch feuchte Papierbahn *b* über die Sauger *c* und durch die Gautschwalzen *d*, *d* geführt, um sodann auf das Sieb oder den Filz *e* zu gelangen, mittels dessen die Papierbahn alsdann zu den Pressen *f* und den anderen in der Zeichnung nicht dargestellten Vorrichtungen der Papiermaschine geleitet wird. Zur Ausführung des neuen Ver-



fahrens ist beispielsweise hinter der Gautsche *d*, *d* eine Liniiervorrichtung *h* angeordnet, die von einer Walze oder von einem Farbstoff führenden Rädchen gebildet sein kann und auf die noch nasse Papierbahn Farbstoff aufträgt. Dieser Farbstoff, der in geraden, gebrochenen, gewellten oder unterbrochenen Linien aufgetragen wird, dringt in die feuchte Papierbahn mehr oder weniger tief ein, wobei die erzeugten Linien nicht scharf, sondern verwischt und verlaufend erscheinen. Der Farbstoff kann auch die Papierbahn vollständig durchdringen, wobei die verwischten Linien auf beiden Papierseiten erscheinen. Anstatt die Farbe, wie bei dem erläuterten Ausführungsbeispiel, unmittelbar hinter der Gautsche *d*, *d* aufzutragen, kann dies auch an einer anderen Stelle erfolgen, vorausgesetzt, daß die Papierbahn an der betreffenden Stelle noch so feucht ist, daß der Farbstoff in die Papiermasse eindringen und dort mehr oder weniger verlaufen kann.

Langsiebpapiermaschine mit Einrichtung zum raschen Siebwechsel.

D. R. P. Nr. 284391. Klasse 55d, Gruppe 8.
Otto Schmidt in Düsseldorf.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 20. April 1914 ab.

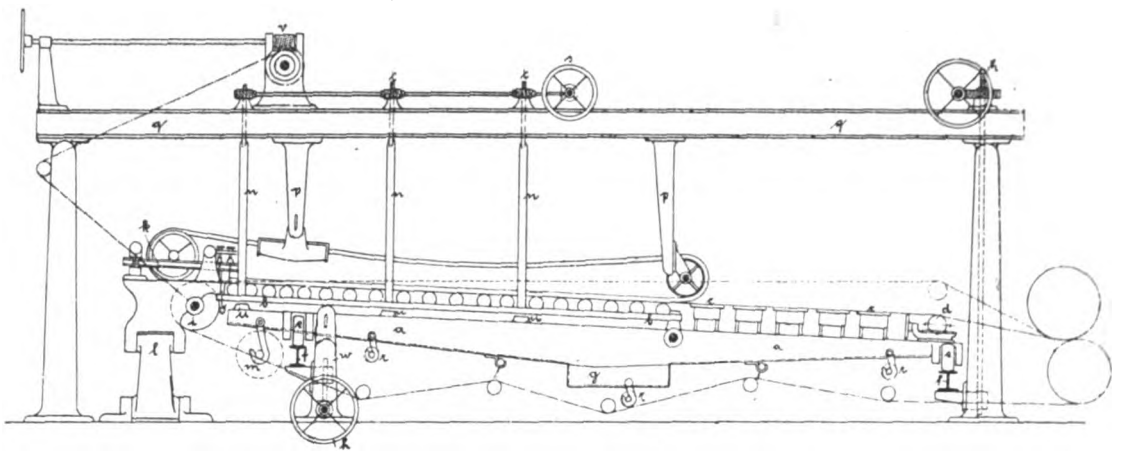
Patent-Ansprüche:

1. Langsiebpapiermaschine mit Einrichtung zum raschen Siebwechsel, dadurch gekennzeichnet, daß die Tragschienen für die Registerschinen (b) und die Sauger (c) als Seitenteile des als Wagen ausgebildeten Siebschiffes (a) dienen.

2. Langsiebpapiermaschine nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Brustwalze (i) an dem Siebschiff (a) mit Pendellagern befestigt ist.

Digitized by Google

Der Zweck der Erfindung ist, das Siebeinziehen dadurch wesentlich zu vereinfachen, daß sämtliche Teile, welche im Sieb liegen, mit Ausnahme der unteren Gautschwalze gemeinsam seitlich aus der Maschine herausgefahren werden können. Diese Möglichkeit wird dadurch erreicht, daß die bei Langsiebpapiermaschinen schon bekannten durchgehenden Tragschienen für die gesamte Naßpartie von der Brustwalze bis einschließlich der Saugpartie hochgelegt und zu einem Wagen ausgebildet werden, der zugleich Siebschiff ist oder



dasselbe in sich aufnimmt, d. h. zum Ableiten des vom Sieb abfließenden Abwassers dient. Das Siebschiff kann mit den Seitenteilen ein Ganzes bilden oder für sich zwischen den Seitenschilden eingelegt oder befestigt sein.

Dieser Siebschiffwagen trägt Registerpartie, Sauger und Regulierwalze und kann auf Rädern, Schlitten oder dgl. auf zwei oder mehreren Schienen seitlich von Hand oder mit mechanischen, elektrischen, hydraulischen, pneumatischen oder anderen Hilfsmitteln herausgezogen werden, nachdem die Brustwalze, die im Siebe liegenden Siebleitwalzen, die Spritzrohre usw. an den Siebschiffwagen angehängt worden sind.

Der Siebschiffwagen *a* wird von zwei seitlichen, als Voll- oder Fachwerkträger ausgebildeten Seitenschilden mit durchgehendem Boden und Ablauf *g* gebildet. Bei Fachwerkträgern können die Felder mit Blech oder Beton ausgefüllt sein. Der Siebschiffwagen *a* kann durch die Hebevorrichtung *h* mit Spindeln, Seilen, Kolben u. dgl. in bekannter Weise auf die gewünschte Siebneigung eingestellt sein. Die seitliche Begrenzung und Aufnahme der Schüttelbewegung erfolgt durch Ständer *w*, von denen der auf einer Seite liegende den Anschlag bildet, während der andere auf der Ausfahrseite, wie punktiert eingetragen, nur so hoch ist, daß der Siebschiffwagen darüber hinwegfahren kann. Die Brustwalze *i* und der Formatwagen *k* mit dem Einlauf sind für sich auf einem Ständer *l* mit oder ohne Schüttelung angebracht. Beim Siebwechsel bleibt der Formatwagen *k* mit dem Einlauf auf dem Ständer *l*, während die Brustwalze *i* mit einem Windwerk *r* in die am Siebschiffwagen hängenden Haken *m* gelegt wird. Die Registerschienen *b* hängen während des Betriebes an Federn oder Seilen *n* und sind mit den Brustwalzenständern *l* durch herausnehmbare Bolzen *o* gelenkartig verbunden. Deckelriemenrollen und -wäsche sind verschiebbar mit den Böcken *p* an den oberen Längsbalken *q* befestigt.

Beim Siebwechsel werden die Brustwalze *i* in die Haken *m* und die im Sieb liegenden Siebleitwalzen in die Haken *r* gehängt. Dann werden die Drehbolzen *o* gelöst und durch Senken der Federn oder Seile *n* mittels des Windwerkes *s-t die* Registerschienen *b* auf die Nokken *u* des Siebschiffwagens *a* gelegt und die Federn oder Seile *n* von den Registerschienen gelöst. Nach Abnahme der Schläuche von den Saugern und Spritzrohren kann dann der Siebschiffwagen *a* mit allen im Sieb liegenden Teilen seitlich herausgezogen werden. Die untere Gautschwalze bleibt an ihrer Stelle, die Fahrschienen *f* werden in bekannter Weise für sich herausgezogen.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt

55a. U. 5779. Vorrichtung zum Aufbereiten von Torf für die Papierherstellung mit Hilfe eines Bottichs mit Siebboden und eines im Siebbottich hin- und herbewegten Rechens. Dr. Leo Ubbelohde, Karlsruhe i. B., Wendtstr. 11. 4. 2. 15.

55b. W. 45 567. Verfahren zur Verwertung der Ablaugen der Sulfitzellulose- und ähnlicher Fabriken. Dr. Alexander Weinberg, Triebes i. Thür. 14. 7. 14.

2. Erteilungen.

Auf den hierunter angegebenen Gegenstand ist dem Nachgenannten Patent erteilt, das in der Patentrolle die hinter die Klassenziffer gesetzte Nummer erhalten hat. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluss ist das Aktenzeichen angegeben

55a. 286 384. Schärfrolle mit auswechselbaren Schlagzinken zum Schärfen von Holzschleifsteinen. Wilhelm Tschanz, Perlen b. Luzern, Schweiz; Vertreter: Dipl.-Ing. K. Eisenhart, Pat.-Anw., München. 18. 3. 14. T. 19 554.

Gebrauchsmuster.

1. Eintragungen.

54b. 632 004. Falt- und Einschlagvorrichtung für um Dorne gewickelte Papierbahnen. Fa. Ferd. Emil Jagenberg, Düsseldorf. 21. 4. 14. J. 15 402.

2. Aenderungen in der Person des Inhabers.

Eingetragene Inhaber des folgenden Gebrauchsmusters sind nunmehr die nachbenannten Personen.

54g. 628 118. Karl Laß, Stubenrauchstr. 49, und Eugen Ule, Fehlerstr. 5, Berlin-Friedenau.

Digitized by Google

3. Verlängerung der Schutzfrist.

Die Verlängerungsgebühr von 60 Mk. ist für die nachstehend aufgeführten Gebrauchsmuster an dem am Schluß angegebenen Tage gezahlt worden.

54a. 516 249. Vorrichtung zur Höhenverstellung und Abstützung der Biegezunge usw. Alfr. Fr. Schopper, Dresden, Blasewitzerstr. 19. 19. 6. 12. Sch. 44 508. 29. 5. 15.

54a. 516 250. Vorrichtung zur parallelen Höhenverstellung und Abstützung der Biegezunge usw. Alfr. F. Schopper, Dresden, Blasewitzerstr. 19. 19. 6. 12. Sch. 44 509. 29. 5. 15.

54d. 515 061. Maschine zum Auftragen von Klebstoff. Eduard Felix Müller, Leipzig-Lindenau, Lützner Str. 93/95. 11. 6. 12. M. 42 522. 10. 5. 15.

54f. 509 754. Schnur aus Papier. Fa. J. Wilhelm Offermann, Köln. 23. 4. 12. O. 7157. 22. 4. 15.

Technische Auskünfte

Unsern Abonnenten steht der technische Fragekasten kostenlos zur Verfügung.

Questions et réponses techniques.

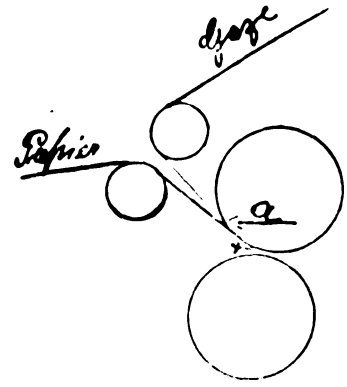
Dans cette rubrique il est donné sans frais à nos lecteurs du pays et de l'étranger tous renseignements sur les questions techniques, qui peuvent être rédigées aussi en langues étrangères.

Technical Questions and Answers.

In this column all our readers at home and abroad are given information free of charge about technical questions which may be worded in the foreign language.

Zusammenkleben von Papier mit Gaze.

Antwort I auf Frage Nr. 899. Es ist wohl möglich, auf einer Rollenbeklebemaschine Papier mit Gaze zu überziehen. Zu diesem Zwecke führt man die Papierbahn unter der Gaze durch und klebt dieselbe darüber, um letztere besser beobachten zu können. Die Faltenbildung der Gaze wird vermieden, wenn man hierbei sehr kurze Züge anwendet, d. h. die Leitwalzen dürfen 50 cm Entfernung nicht



überschreiten. Nebenstehend eine Skizze, wie sowohl Papier als Gaze geführt werden soll. Beide Teile müssen sich ungefähr bei a treffen, um ein glattes, faltenloses Durchlaufen zu ermöglichen. Würden sich beide Teile am Preßpunkt + treffen, müßte die Gaze zu sehr gespannt werden, wodurch das dünne Gewebe zerreißen oder mehr Falten gebildet werden würden. Falls nähere Auskunft gewünscht wird, bin ich gern bereit, weitere Angaben zu machen. U.

Antwort II auf Frage Nr. 899. Ein fachmännisches Urteil darüber, ob es möglich ist, auf einer gewöhnlichen Rollen-Klebemaschine Papier mit Gaze ohne Faltenbildung zusammenzukleben, kann nur dann abgegeben werden, wenn Fragesteller mitteilt, was für eine Rollen-Klebemaschine zur Verfügung steht. Von besonderer Wichtigkeit ist, zu wissen, ob diese Maschine mit Heizzylinder ausgestattet ist oder nicht, und um welches zu verarbeitende Material es sich handelt.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Kriegsausschuß für das Deutsche Papierfach.

Niederschrift der Sitzung vom 19. Juni 1915.

Anwesend waren die Herren: Paul Ashelm, Carl Rudolf Bergmann, E. Buchholtz, Generalsekretär Rudolf Ditges, Georg Elsner, Siegmund Ferenczi, Kommerzienrat Dr. L. Gottstein, Dr. Hagelberg, Syndikus Eugen Hager, Dr. Hankwitz, Geh. Regierungsrat Dr.-Ing. Carl Hofmann, Direktor Hans Kraemer, Max Krause, Georg Krügel, Dr. Kubatz, Direktor Müller, Paul Theodor Richter, Carl Schartiger, Ernst Schneider, Eduard Wegener.

Entschuldigt fehlten die Herren: Fritz Berliner, Dr. Gustav Feibelsohn, Direktor Franz Francke, Direktor Frank, Emil Jacobsohn, E. Lüderitz, Direktor Oscar Reuther, Kommerzienrat Fritz Steinbock, Hans Süskind.

Tagesordnung:

1. Eingänge.
2. Lieferungs- und Abnahmeverpflichtungen aus Abschlüssen.
3. Ausfuhrfragen.
4. Verschiedenes.

Der Vorsitzende des Kriegsausschusses für das deutsche Papierfach, Herr Bergmann, begrüßte insbesondere den anwesenden Geheimrat Carl Hofmann und beglückwünschte ihn zu seiner Wiedergenesung nach schwerer Krankheit.

Zu Punkt 1 der Tagesordnung.

a) Eingegangen sind die Jahresberichte des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten und des Papier-

Digitized by Google

industrievereins, die sich beide mit der Tätigkeit des Kriegsausschusses beschäftigen.

b) Der Verband Deutscher Steindruckereibesitzer hat der Zuwahl seines Vorstandsmitgliedes Paul Loewenheim in den Kriegsschädenausschuß zugestimmt.

c) Die Herausgeber des „Wochenblattes für Papierfabrikation" und des „Papierhändlers", des Vereinsorgans des Verbandes Deutscher Papier- und Schreibwarenhändler, haben Klage darüber geführt, daß ihnen die Niederschrift der letzten Sitzung des Kriegsausschusses für das deutsche Papierfach nicht rechtzeitig zugegangen wäre. Der Schriftführer versprach, dafür Sorge zu tragen, daß solche Unstimmigkeiten in Zukunft vermieden werden.

d) Die in der letzten Sitzung des Kriegsausschusses erwähnten Beschwerden über das Vorgehen einiger Spediteure sind von der Konvention der Berliner Spediteure als berechtigt anerkannt worden. Die Konvention hat ihre Mitglieder auf die Unzulässigkeit der beklagten Schritte hingewiesen.

Zu Punkt 2 der Tagesordnung.

Zu diesem Punkte der Tagesordnung fand eine sehr eingehende Besprechung statt, woran sich die Herren Bergmann, Buchholtz, Ditges, Elsner, Dr. Gottstein, Dr. Hankwitz, Kraemer, Krause, Krügel, Dr. Kubatz, Direktor Müller und Wegener beteiligten.

Das Ergebnis der Verhandlungen, deren Einzelheiten teilweise vertraulicher Natur waren, faßte Herr Bergmann dahin zusammen, daß Lieferant und Abnehmer in diesen schweren Zeiten Hand in Hand gehen müßten, und daß es sehr zu tadeln wäre, wenn ein Abnehmer, der dazu in der Lage wäre, seinem Lieferanten nicht nach Möglichkeit entgegenkommen und ihn außerstand setzen würde, den wirtschaftlichen Kampf, den die deutsche Industrie jetzt zu bestehen hat, auch tatsächlich durchzuhalten. Anderseits müßte aber auch der Lieferant der Lage seines Abnehmers Verständnis entgegenbringen und könnte Preiserhöhungen nur aus Billigkeitsgründen fordern, nicht aber auf Grund eines vermeintlichen Rechtsanspruches. Der Kriegsausschuß stehe nach wie vor auf dem Boden seiner in den Sitzungen vom 30. Januar und 8. Mai 1915 gemachten Feststellungen, die unter der heutigen Niederschrift nochmals bekanntgegeben werden.

Herr Krügel macht nähere Mitteilungen über das Vorgehen der Briefordner-Konvention, die ohne irgendwelche voraufgegangene Verständigung mit ihren Abnehmern auf die alten Verträge einen Preisaufschlag festgesetzt hat. Dadurch sei eine große Erregung unter den Abnehmern dieser Konvention entstanden. Von einer Berechtigung der einseitigen Festsetzung derartiger Preisaufschläge kann natürlich keine Rede sein.

Diese Ausführungen finden die Zustimmung des Kriegsausschusses.

Zu Punkt 3 der Tagesordnung.

Generalsekretär Ditges wies nach, daß die Ausfuhr von Zeitungsdruckpapier und Zellstoff in der letzten Zeit so stark wie nur irgend möglich eingeschränkt worden wäre.

Zu Punkt 4 der Tagesordnung

a) Die Spediteure verlangen seit einiger Zeit 10 Pf. für 100 kg Ueberweisungsspesen für den Fall, daß sie Transporte ihren Berufsgenossen zur Beförderung an Abnehmer überweisen. Die Frage der Tragung dieser Ueberweisungskosten hat bereits mehrfach zu unerquicklichen Auseinandersetzungen zwischen den Papierfabrikanten und ihren Abnehmern geführt. Der Kriegsausschuß für das deutsche Papierfach war sich darüber einig, daß ein solches Vorgehen der Spediteure als nicht begründet anzusehen wäre. Herr Bergmann übernahm es, durch persönliche Rücksprache mit einem hervorragenden Vertreter des Speditionsgewerbes eine Aenderung herbeizuführen.

b) Herr Dr. Kubatz wies darauf hin, daß der Leiter des Feldpostwesens im Kriegsministerium, Herr Major Würz, in einem im preußischen Herrenhause über Feldpostfragen gehaltenen Vortrage verschiedene statistische Zahlen mitgeteilt hätte, woraus hervorginge, daß Anregungen des Kriegsausschusses für das deutsche Papierfach zur Feldpostfrage ausgeführt worden sind; beispielsweise wäre der Bestand der Feldpost an Kraftwagen erheblich vermehrt worden. Hierin wäre ein entschiedener Erfolg der Bestrebungen des Kriegsausschusses für das deutsche Papierfach auf diesem Gebiete zu erblicken.

Herr Bergmann schloß die Sitzung gegen 7½ Uhr.

Der Vorsitzende: Carl Rudolf Bergmann.
Der derzeitige Schriftführer:
Generalsekretär Ditges.

Aus der Niederschrift über die Sitzung vom 30. Januar 1915.

Lieferungs- und Abnahmepflicht aus Abschlüssen.

Wie bereits in der Niederschrift der 19. Sitzung des Kriegsausschusses für das deutsche Papierfach vom 13. Januar 1915 erwähnt worden ist, ist diese schwierige Rechtsfrage deswegen auf die Tagesordnung der heutigen Sitzung gesetzt worden, weil sie immer wieder auftaucht und Veranlassung zu meist recht unerquicklichen Auseinandersetzungen zwischen den Lieferanten und den Abnehmern gibt. Sie ist bereits in der 3. Sitzung des Kriegsausschusses vom 20. August 1914 behandelt und in den damals vom Kriegsausschusse herausgegebenen „Rechtsbelehrungen und Ratschlägen" auch schriftlich erörtert worden. Es heißt dort (vgl. „Papier-Zeitung" Nr. 69 vom 27. August 1914, S. 2219):

Verhältnis zwischen Lieferanten und Abnehmern.

Der Krieg befreit an sich grundsätzlich weder von der Lieferungsverpflichtung noch von der Abnahmeverpflichtung.

Die Lieferungsverpflichtung erleidet Ausnahmen, wenn durch eine sogenannte Kriegsklausel bei Abschluß des Vertrages (bzw. in den Lieferungsbedingungen) der Vorbehalt der Nichtlieferung für den Fall des Krieges gemacht wurde, oder wenn durch die Kriegslage die Lieferung unmöglich gemacht worden ist (§ 323 BGB.). Dies kann der Fall sein, wenn die zu liefernden Waren aus dem Ausland kommen und die Einfuhr tatsächlich oder gesetzlich (durch Einfuhrverbote) unmöglich geworden ist; ferner wenn dem Fabrikanten die Roh- und Hilfsstoffe zur Herstellung der zu liefernden Waren fehlen, oder wenn ihm durch den Krieg Arbeitskräfte entzogen sind, oder wenn die Verfrachtungsgelegenheiten unterbunden sind u. dgl. Ist die Lieferung der Ware nur vorübergehend unmöglich gemacht, so besteht eine nachträgliche Lieferungs-

Digitized by Google

berechtigung bzw. Abnahmepflicht nur insoweit, als nicht ein Interesse des Lieferungsberechtigten oder des Zahlungsverpflichteten entgegensteht. (Im Sinne der §§ 325 und 326 BGB.)

Die Zahlungspflicht des Abnehmers bleibt durch den Krieg unberührt, wenn die Lieferung bereits erfolgt ist. Im Falle der Zahlungsunfähigkeit des Abnehmers kommen die für die Dauer des Krieges erlassenen Vorschriften zur Linderung der Kriegsnot in Betracht (vgl. unten). Bei Unmöglichkeit der Lieferung kommt die Zahlungsverpflichtung in Wegfall.

Eine Zurückziehung bereits erteilter Aufträge, wenn die bestellten Waren geliefert werden können, ist rechtlich ohne jede Bedeutung. Hat also der Besteller kein Interesse mehr an der Abnahme der Waren, so bleibt ihm nur der Versuch übrig, sich gütlich mit dem Lieferanten zu einigen.

Die vereinbarten oder handelsüblichen Zahlungsbedingungen erleiden durch den Krieg nicht ohne weiteres Abänderungen. Der Lieferant kann also nicht sofortige Zahlung verlangen, wenn ein Zahlungsziel vereinbart oder handelsüblich ist.

Als Berichterstatter in der heutigen Sitzung waren die Herren Syndikus Hager und Dr. Kubatz bestellt. Beide Berichterstatter hatten Gutachten ihnen nahestehender Rechtsanwälte eingeholt, die als Anlagen 1 und 2 dieser Niederschrift beigegeben worden sind. An der ausgedehnten Aussprache beteiligten sich außer den Berichterstattern besonders die Herren Dr. Cohn, Generalsekretär Ditges, Dr. Hankwitz, Dr. Lejeune-Jung, Hans Krämer, Kommerzienrat Steinbock, Braunwarth und der Vorsitzende.

Der Aussprache und den ihr folgenden Beschlüssen wird für die Klärung des wichtigen Rechtsgebietes um so größere Bedeutung beizumessen sein, als der Kriegsausschuß aus Männern zusammengesetzt ist, die Handel und Industrie, Lieferanten- und Abnehmerkreise vertreten, so daß man die im Kriegsausschuß für das deutsche Papierfach herrschende Auffassung als die Meinung, die in den wirtschaftlichen Kreisen im allgemeinen geteilt wird, betrachten kann, um so mehr, als sie in der Hauptsache auch mit den Standpunkten übereinstimmt, die die Vertreter der Rechtswissenschaft eingenommen haben.

Die Auffassung der Versammlung lautet, in Kürze dargestellt, etwa folgendermaßen:

Die Rechtslage ist in solchen Fällen ohne weiteres klar, in denen eine Kriegsklausel in die Verträge aufgenommen worden ist. Die Kriegsklausel muß jedoch eindeutig bestimmen, daß der Verkäufer berechtigt ist, nach Ausbruch des Krieges oder während seiner Dauer vom Vertrage zurückzutreten. Es gibt aber eine solche Mannigfaltigkeit von Kriegsklauseln, daß in jedem einzelnen Fall, wenn nötig durch das ordentliche Gericht, Rechte und Pflichten von Lieferanten und Abnehmer festgestellt werden müssen. In solchen Fällen, in denen eine Kriegsklausel in die Verträge nicht aufgenommen worden ist, bleibt sowohl die Lieferungs- als auch die Abnahmeverpflichtung der Verträge grundsätzlich bestehen. Namentlich berechtigt den Lieferanten die Notwendigkeit, höhere Kosten für seine Rohstoffe und Maschinenteile, für Arbeitslöhne und Beförderung der Waren aufzuwenden, nicht zur Aufhebung des Vertrages oder zu höheren Preisforderungen.

Vertragaufhebend wirken nur Fälle höherer Gewalt, in denen die Ausführung des Vertrages zur Unmöglichkeit wird. Hierhin gehört Wagenmangel nur dann, wenn die Lieferung durch ihn ausgeschlossen wird. Auch kann nach Ansicht der Versammlung beim vollständigen Fehlen bestimmter Arbeiterkategorien Lieferungsunmöglichkeit unter Umständen vorliegen. Ist ferner — wie auch das Reichsgericht in ständiger Praxis entschieden hat — die Beschaffung der verkauften Ware mit Schwierigkeiten verknüpft, die der Unmöglichkeit zur Beschaffung nahekommen, so ist der Lieferant ebenfalls von der Lieferpflicht befreit. Etwaige Streitigkeiten in solchen Fällen können nur durch das ordentliche Gericht fallweise entschieden werden.

Das Entstehen einer Rechtsübung, wonach der Krieg als Fall höherer Gewalt ohne weiteres anzusehen wäre oder in bestimmten anderen Fällen zur Auflosung von Verträgen berechtigte, wurde als nicht wahrscheinlich oder wünschenswert bezeichnet.

Dagegen wurde angenommen, daß der Fabrikant, wenn er selbst nicht liefern könnte, nicht verpflichtet wäre, die verkaufte Ware einzukaufen und an den Abnehmer zu dem vereinbarten Preise weiterzugeben.

Nach der Feststellung des Kriegsausschusses spielt bei den Versuchen zur Aufhebung laufender Verträge die angebliche Beschlagnahme der Roh- oder Hilfsstoffe eine große Rolle. Es sind Fälle geradezu wucherischer Ausbeutung der Abnehmer, die auf eine angebliche Beschlagnahme der Roh- und Hilfsstoffe zurückgeführt worden sind, bekannt geworden, obgleich die Beschlagnahme in Wirklichkeit gar nicht stattgefunden hat. Aber selbst dann, wenn eine Beschlagnahme erfolgt sein sollte, wäre der Lieferant zur Einhaltung seines Vertrages verpflichtet und dürfte höhere Preise für seine Ware nicht fordern, wenn er überhaupt zu liefern imstande wäre.

Die Beschlagnahmungen dienen übrigens zunächst nur einer gerechten Verteilung der vorhandenen Vorräte (namentlich für militärische Zwecke), und es steht jedem Industriellen frei, einen Antrag an die Rohstoffabteilung des Kriegsministeriums wegen Freigabe benötigter Rohstoffe zu richten.

Es wurde deshalb allgemein der Rat erteilt, im Falle des Versuchs der Aufhebung von Lieferungs- und Abnahmeverträgen den Beweis der Unmöglichkeit der Lieferung bzw. der Abnahme zu verlangen und es, wenn dieser abgelehnt würde oder mißglückte, auf eine Klage ankommen zu lassen.

Durch diese rein rechtlichen Ausführungen wird die Mahnung, nach Möglichkeit durch Vergleich zur Ausgleichung etwa entstehender Schwierigkeiten beizutragen, nicht berührt. In vielen Fällen ist das Verlangen der Lieferanten nach Preiserhöhung oder dasjenige der Abnehmer nach Stundung der Abnahme durchaus in den Verhältnissen begründet. Der andere vertragschließende Teil hat in solchen Fällen eine moralische Verpflichtung, den Bedürfnissen des Lieferanten oder des Abnehmers, so weit es ihm irgend möglich ist und billig erscheint, entgegenzukommen.

Digitized by Google

Anlage 1

Gutachten

An den Papierindustrie-Verein.

Auf Ihr gefl. Schreiben vom 28. Januar erwidere ich ergebenst folgendes:

Soweit es bei der Kürze der Zeit möglich ist, will ich mich gern zu den von Ihnen angeregten Fragen äußern. Es wäre mir ganz lieb gewesen, wenn ich von Ihnen bestimmte Fragen, welche das Interesse der Mitglieder erregt haben, vorgelegt erhalten hätte. Die Grundsätze betr. das Verhältnis zwischen Lieferanten und Abnehmern im Fall des Krieges sind in der Schrift des Kriegsausschusses für das deutsche Papierfach vollständig richtig wiedergegeben. Inzwischen haben sich aber in Theorie und Praxis bereits einige Streitfragen eingestellt, auf die ich hier kurz eingehen will. Vorweg möchte ich bemerken, daß höchstrichterliche Entscheidungen über derartige Streitfragen naturgemäß noch nicht ergangen sind. Streitfragen sind besonders aufgeworfen worden über die Auslegung der Kriegsklauseln. Gegen Kriegsklauseln wird man mitunter den Einwand hören, daß sie gegen die guten Sitten verstoßen. Allgemein kann solcher Einwand natürlich nicht erhoben werden. Es kommt auf den jeweiligen Wortlaut der betr. Klausel an. Manche Firmen haben allerdings Kriegsklauseln mit einem Wortlaut aufgenommen, der mitunter tatsächlich gegen die guten Sitten verstoßen kann. Zweifellos geht es aber zu weit, wenn Rechtsanwalt Dr. Stadecker in der „Juristischen Wochenschrift" 1914, Nr. 16, S. 848 meint, daß ein Verstoß gegen die guten Sitten vorliegt, wenn ein Lieferant die von ihm verkaufte Ware ohne Nachteile liefern könne und er die Kriegsklausel gebraucht, um seinen Abnehmer zur Bewilligung eines höheren Preises zu erzwingen. Dem kann nicht beigepflichtet werden. Wenn Kaufleute sich derartigen Kriegsklauseln unterwerfen, so wissen sie, was das zu bedeuten hat. Anderseits kann es zu dieser Frage natürlich auch auf den Wortlaut ankommen. Mit Recht braucht z. B. Rechtsanwalt Reigers a. a. O. Nr. 18, Seite 951 folgendes Beispiel: „Wird z. B. nur gesagt, Krieg gelte als höhere Gewalt und entbinde daher den Verkäufer von der Lieferung, so wird unbedingt dem Käufer der Nachweis offenstehen, daß eine Behinderung des Lieferanten nicht vorliegt." Dieser Ausführung ist durchaus beizustimmen. Vielfach findet sich in den Lieferungsverträgen — mir ist z. B. ein Lieferungsvertrag der Deutsch-Amerikanischen Petroleumgesellschaft in Erinnerung — der Passus, daß der Krieg zwar die Lieferungsverpflichtung aufhebe, der Verkäufer (also der Lieferant) der Ware aber berechtigt sei, nach Beendigung des Krieges die Abnahme der Ware zu verlangen. Auch hier sind Zweifel aufgetaucht, ob eine derartige Bestimmung nicht den guten Sitten widerspreche. Allgemein darf man diesen Einwand bei einem derartigen Passus natürlich nicht erheben, es kommt selbstverständlich auf die jeweiligen Umstände an. Dauert der Krieg z. B. mehrere Jahre, so ist es dem Käufer der Ware natürlich nicht zuzumuten, die seit Jahren rückständige Ware abzunehmen, wenn es dem Verkäufer so paßt.

Andere interessante Streitfragen sind aufgetaucht bezüglich des Verhältnisses von Kriegslieferungen zu Privatlieferungen. Hier muß man natürlich allgemein sagen, daß Kriegslieferungen den Privatlieferungen vorgehen. Dies bestimmt schon § 329 des Strafgesetzbuches. Es ist hierbei vollständig unerheblich, ob der Lieferant freiwillig Kriegslieferungen auf sich genommen oder er von der Militärverwaltung unter Androhung der zwangsweisen Uebernahme des Geschäfts gezwungen worden ist, Militärlieferungen zu machen. In einem solchen Falle kommt der Lieferant seinem Gegenkontrahenten gegenüber nicht in Verzug. Derselbe hat also kein Recht auf Schadenersatz (so auch Rechtsanwalt Becker, „Jur. Wochenschrift", 1914, Nr. 22, Seite 1114). Es wird sich weiter fragen, ob die durch Kriegslieferungen während des Krieges herbeigeführte zeitweilige Unmöglichkeit der Lieferung einer dauernden Unmöglichkeit gleichzusetzen ist. Dies kann natürlich nicht allgemein gesagt, sondern muß von Fall zu Fall entschieden werden (so auch Becker a. a. O.). Deshalb kann auch die Frage, ob der Lieferant nach dem Kriege liefern und der Abnehmer abnehmen muß, nicht allgemein beantwortet werden.

Vielleicht ergeben sich auf Grund dieser Mitteilungen und an der Hand der Rechtsbelehrungen und Ratschläge des Kriegsausschusses in der bevorstehenden Sitzung präzise Fragen. Ich bitte, sie mir vorzulegen und werde sie dann prompt und eingehend an der Hand der Literatur beantworten.

Hochachtungsvoll

(gez.) Holz, Justizrat.

Anlage 2.

Gutachten.

Sehr geehrter Herr Dr. Kubatz!

Auf Ihre Anfrage,

in welchem Umfange der Lieferant einer Ware verpflichtet ist, dem Kunden diese Ware auf Grund von Abschlüssen zu liefern, die vor dem Kriege getätigt wurden

erwidere ich ergebenst:

Wenn in dem Vertrage eine sog. Kriegsklausel nicht enthalten ist, so ist es grundsätzlich Rechtens, daß durch den Krieg als solchen der Vertrag in keiner Weise berührt wird. Es ist zwar richtig, daß sich infolge des Krieges die gesamten wirtschaftlichen Verhältnisse, insbesondere die Warenpreise, die Arbeitslöhne, die Versandgelegenheiten usw. gegen die Zeit des Vertragsschlusses erheblich geändert haben. Allein unser Vertragsrecht geht von der Grundlage aus, daß Verträge nicht abhängig sind von den Verhältnissen, unter denen sie geschlossen sind, daß vielmehr derjenige, der vorverkauft oder voreinkauft, eine etwaige spätere Aenderung der Verhältnisse hinnehmen muß, und zwar dies auch bei den alltäglichsten und wirtschaftlich durchaus gerechtfertigten Voreindeckungen. Infolgedessen kann kein Lieferant unter bloßer Berufung auf den Krieg die Lieferung verweigern oder einen Aufpreis fordern.

Ob dagegen einzelne bestimmte, infolge des Krieges eingetretene Umstände die Lieferungspflicht beeinflussen, hängt von der Lage des Falles ab, natürlich immer vorausgesetzt, daß eine Kriegsklausel in dem Vertrage nicht enthalten ist. So braucht natürlich niemand durch die Bahn zu liefern, solange der Güterverkehr infolge militärischer Maßnahmen ruht. Ferner wird man von der Verantwortung frei, wenn eine Ware oder die bestimmte Qualität einer solchen ganz allgemein von

Digitized by Google

der Militärbehörde mit Beschlag belegt wird und daher überhaupt nicht mehr im freien Verkehr aufzutreiben ist. Hier muß, wie gesagt, die Rechtslage in jedem einzelnen Falle untersucht werden.

Ganz anders liegt in der Regel die Sache, wenn eine Kriegsklausel aufgenommen ist; allein hier ergibt sich wieder eine große Mannigfaltigkeit der Fälle durch die vielen verschiedenen Fassungen der Klausel. Wenn es ganz allgemein heißt: „Krieg hebt den Vertrag auf", so kann sich der Fabrikant ohne weiteres darauf berufen. Sobald aber eine engere Fassung gewählt ist, insbesondere diejenige, daß Krieg und Mobilmachung „je nach Dauer und Umfang von der Pflicht der zeitigen und vollständigen Lieferung" befreien, kommt es auf die Auslegung der Klausel durch das Gericht an. Höchstrichterliche Entscheidungen sind hierzu noch nicht ergangen. Die Stimmen der Juristen gehen im allgemeinen dahin, daß in solchem Falle von dem Lieferanten nachgewiesen werden muß, daß der Krieg und die Mobilmachung auf seine Produktion (nicht bloß auf die Preise der Rohstoffe) eingewirkt und ihm die zeitige und vollständige Lieferung unmöglich gemacht hat. Auch hier muß jeder einzelne Fall und die Fassung der Kriegsklausel in jedem einzelnen Falle erwogen und im Prozeß dargelegt werden.

Ich empfehle mich

Hochachtungsvoll

Justizrat Grünschild, Dr. Lion,
Rechtsanwälte.

(gez.) Dr. Lion.

Russische Zollwünsche.

Wiederholt ist schon darauf hingewiesen worden, daß in Rußland Bestrebungen vorhanden sind, die einheimische Papierindustrie erweitern zu können. Es ist allen Ernstes vorgeschlagen worden, die Zölle auf Papier wesentlich gegen Finnland zu erhöhen, welches einen niedrigen Ausnahmetarif hat, um die Konkurrenz dieses Landes zu verhindern. Ebenso ist vorgeschlagen worden, in bezug auf die Ausfuhr von Papierholz aus Rußland Einschränkungen zu machen.

Die erstere Maßnahme würde natürlich die finnländische Papierfabrikation schwer treffen, und mit Recht bemerkt „Svensk Pappers Tidning" hierzu, daß der russischen Papierindustrie besser geholfen werden würde, wenn die Zölle für Papier in Rußland erheblich herabgesetzt würden. Dadurch werde der Papierpreis zum Fallen kommen und ein ansehnlicher Verbrauch entstehen, welcher die Anlage großer moderner Papierfabriken mit spezialisierter Erzeugung möglich machen würde.

Erleichterung des Papierzolles in Russland.

Als eine unmittelbare Folge der Aufhebung seines Handelsvertrages mit Deutschland erhöhte Rußland im März die Einfuhrzölle bis auf 30 und 50 Prozent. Laut Bericht des schwedischen Konsulats in Petersburg sind nun die Zollabgaben für verschiedene Waren erleichtert worden, darunter auch für Papier.

Papierpreiserhöhungen in der Schweiz.

Die vereinigten 16 schweizerischen Papier- und Papierstoffabriken zeigen mittels Zirkular vom 19. Juni den sämtlichen Zeitungsverlegern und Buchdruckereibesitzern an, daß die fortwährende Verteuerung aller Rohstoffe und Betriebsmaterialien sie zwinge, den bisherigen Preisaufschlag auf sämtliche Lagersorten auf mindestens 15 Prozent zu erhöhen.

Die Lage der Papier- und Zellulose-Industrie Finnlands.

Auf Grund einer Umfrage teilt die russische Zeitung „Torg. Prom. Gazeta" mit: An den Papier- und Zellulosefabriken in Ryni, Kuusankoski, Woikka und anderen Hauptbezirken wird mit voller Kraft gearbeitet. Trotz der herrschenden Verhältnisse ist die Zufuhr von Rohstoffen befriedigend; nicht einmal Chemikalien waren schwierig zu beschaffen, wie man anfangs fürchtete, und man meint, mit diesen Waren für längere Zeit hinaus versehen zu sein. Dagegen ist die finnische Sägeindustrie fast ganz stillgelegt und ihre Aussichten sind sehr wenig günstig. A.

MARKT-BERICHTE

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Köhler, Braunschweig.

Nach neutralen Berichten ist der sizil. Schwefelmarkt weiter gewichen, da infolge des Krieges der Absatz in Handel und Industrie bedeutend geringer ist, folglich also auch die Preise sich abwärts bewegen. Die Besitzer der Schwefelminen und der Schwefelraffinerien wollten infolge der gedrückten Lage und Kohlennot, auch höherer Unkosten und Zinsen die Arbeitslöhne etwas heruntersetzen; doch faßten die Arbeiter das beabsichtigte Vorhaben übel auf und gerieten in große Erregung, welche in Aufruhr auszuarten drohte. Infolge dieser wachsenden Revolte haben vorderhand die Arbeitgeber ihre Absicht zurückgezogen, um die Ruhe dadurch nach Möglichkeit wiederherzustellen, was hoffentlich gelingen wird, da in den Arbeiterständen sowieso karge Zeiten sein sollen infolge teuerer Lebensmittelpreise.

Nach den letzten neutralen Marktnotierungen: die 100 Kilo Mark: bei jetziger Kriegslage ganz unverbindlich:

Digitized by Google

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	14.05
» » » » IIIa » » »	13.95
» » » » IIIa ous » »	13.75
» » » » IIIa buona » »	13.65
» » brutto inkl. Sack 70 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	15.85
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, br. inkl. Sack	16.45
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	16.80
» » » in 1/8Ztr.-Geb.	17.10
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	17.45
» Floristella halbraff. gem. » » » »	15.80
» Rohschwefel gem. » » » »	15.50

Prompte Kasse mit 1¼ % Skonto. Bordfrei (cif) Amsterdam, Rotterdam: bei Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Nach eingehenden Anfragen: bordfrei ab sizil. geeigneten Haupt-Hafenplätzen sind augenblicklich die Preise etwa 3,15 Mk. billiger als bordfrei Rotterdam, Amsterdam. Ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweis billiger bei großen Posten oder wenn im Verlaufe neutrale Dampfer eben dahin anlaufen sollten, was aber jetzt seltener vorkommt, wegen Gefährlichkeit und auch weil Mangel an Verschiffung ist.

Prima Alaun in Stücken in 5/8 Ztr.-Gebinden	13.50
» » gemahlen » 5/8 »	14.50
» Antichlor (Unterschwefels. Natron)	15.25
» China Clay 6% in Doppelsäcken Qualität extra	6.65
» » » » » » » I	6.45
» » » » » » » II	6.15
» » » » » » » III	5.95
» » » » » » » IV	5.55
» » » » » » » V	5.15
» » » » » » » VI	5.10
» » » weitere Nuancen 4.95 bis zu	4.25
» Chlorkalk 35/37% in Hartholz Geb.	13.95
» Chlorkalk 35/37% in Weichholz Geb.	13.50
» Chroms. Kali, rotes, kristall. nach Quant.	66.25—67.25
» » Natron, kristall. nach Quant.	56.25—57.25
» Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	7.10
» » » gemahlen » »	7.65
» Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	6.30
» » » » » gut	6.05
» Satinite für die Papierfabriken in Säcken	6.40
» Soda, kaust. 70/72% in eisernen Trommeln	24.25
» » » 60/62% » » »	22.25

Die 100 Kilo: Kasse mit 1% Diskonto, bordfrei (cif) Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden sollte, was jetzt sehr teuer und gewagt ist.

Hannover.

Die Nachfrage nach Papier bleibt weiterhin lebhaft. Der Geschäftsgang in den Buchdruckereien hat sich überall bessern können, wie sich aus der Tatsache ergibt, daß die Bedarfsfrage nach Papier dringlicher und auch umfassender geworden ist. Das bedingt, daß der Papiergroßhandel wieder zuversichtlicher in den Markt eingreift und auch geneigt ist, höhere Preise anzulegen, wenn ihm prompte Lieferung zugesagt werden kann. Im Berichtsbezirk ist an Arbeit und an Aufträgen kein Mangel, indessen fällt es schwer, die notwendigen Arbeitskräfte zu bekommen und scheut man sich, die notwendigen Mengen Roh- und Halbstoffe hereinzunehmen, die erforderlich sind, um einen vollen Betrieb aufrecht erhalten zu können. Alle Roh- und Halbstoffe sind derart teuer geworden, daß man schon der Preisfrage wegen so vorsichtig als möglich in der Eindeckung bleibt und aus diesen Gründen von einer vollen Beschäftigung der Fabriken absehen muß. Abzusetzen wäre aber ohne Zweifel die gesamte volle Erzeugung, so günstig hat sich die Gesamtmarktlage verändert. Unter diesen Umständen sind auch die Preise in günstiger Weise beeinflußt worden. Dem dringlichen Wunsche nach höheren Verkaufspreisen seitens der Hersteller wird ohne Frage zum Herbst in vollem Umfange Rechnung getragen werden müssen. Dieser Ansicht verschließt man sich allem Anschein nach auch in den Kreisen des Großhandels nicht, und es scheint, als ob man sich aus dem Gedanken an kommende Preiserhöhungen heraus zu lebhafterem Eingreifen in den Markt entschließt und diesem jetzt größere Posten Papiere aller Art entnimmt. Die Betriebseinschränkungen und Preiserhöhungen in Oesterreich werden ohne Frage für Deutschland auch eine gewisse Rückwirkung haben, jedenfalls ist es nicht unwichtig, diese Umstände hier zu erwähnen und sie mit dem dringlicheren Kaufbedürfnis, das auf dem Papier- und auch auf dem Pappenmarkte jetzt in die Erscheinung tritt, in Verbindung zu bringen. Auf dem Pappenmarkte haben gleichfalls verschiedene Verhältnisse zusammen gewirkt, um das Geschäft zu beleben. Zunächst hat die anhaltende Trockenheit die Verbraucher veranlaßt, mit ihrem Bedarf so schnell als möglich herauszutreten, um Preiserhöhungen vorzubeugen, die indessen schon mehr oder minder stark eingesetzt haben. Die Abrufe wurden dringlicher und im ganzen war und ist auch weiterhin eine lebhaftere Kaufstimmung vorhanden, wobei die Lieferungstermine bei den Verhandlungen eine wichtigere Rolle spielen als die Preise. Es ist nicht unwahrscheinlich, daß sich diese Verhältnisse in absehbarer Zeit auch auf dem Holzstoffmarkte herausbilden werden. Infolge des Wassermangels sind die Erzeugungsmengen bereits so erheblich zurückgegangen, daß von einem Ueberangebot schon nicht mehr berichtet werden kann; die Abrufe werden aus den Lagervorräten heraus befriedigt und hierbei stellt sich heraus, daß die Anforderungen durchweg erheblich größer geworden sind, eine Erscheinung, die eben nur in der besseren Beschäftigung der Papier- und Pappenfabriken ihre Erklärung finden kann. Was das Feinpapiergeschäft anbetrifft, so ist hier das Geschäft, soweit es holzfreie Druck- und Schreibpapiere aller Art anbetrifft, ganz lebhaft, nur wirklich feine Papiere, insbesondere Kunstdruck- und Luxuspapiere, sind vernachlässigt, hauptsächlich auch deshalb, weil das Auslandsgeschäft hier fehlt, das für unseren Berichtsbezirk immer von ausschlaggebendem Einfluß war.

VERMISCHTES

Varziner Papierfabrik. In der Generalversammlung kritisierte ein Aktionär die im Geschäftsbericht gemachten Mitteilungen über das Ergebnis bei der Hammermill Paper Co. in Erie. Das Resultat werde als günstig bezeichnet, während die Aktionäre der Varziner Papierfabrik seit der Verschmelzung mit diesem Unternehmen zu deren Zweck Neuemissionen zu hohen Kursen geschaffen wurden, die Ergebnisse mehr und mehr haben schwinden sehen müssen. Das Mitglied des Aufsichtsrates Kommerzienrat Hans Schlesinger bemerkte, daß der Rückgang der Ergebnisse auf die allgemein ungünstige Lage der Papierindustrie zurückzuführen sei. Besonders habe der Krieg diese Industrie stark in Mitleidenschaft gezogen, wobei zu berücksichtigen sei,

Digitized by Google

daß die Gesellschaft die deutschen Betriebe seit August ruhen lassen mußte. Der Vorsitzende, Geheimrat Dr. Hofmann, fügte hinzu, daß die Berichte von der Hammermill Paper Co. in den letzten Monaten sehr günstig ausgefallen seien, der monatliche Ueberschuß habe 25 000 Doll. betragen. Wenn man berücksichtige, daß in Amerika die Papierfabrikation gerade so schlecht liege wie in Deutschland, so könne das günstige Resultat nur der tüchtigen Leitung und dem guten Fabrikate zugeschrieben werden. Die Versammlung genehmigte einstimmig den Abschluß für 1914 und erteilte Entlastung.

Aktiengesellschaft für Pappenfabrikation, Berlin-Charlottenburg. In der Generalversammlung beantragte ein Aktionär, der den zehnten Teil des Aktienkapitals vertrat, unter Bemängelung der Bilanz die Vertagung der Beschlußfassung über letztere. Er wünschte zugleich eine Prüfung der Frage, ob eine Liquidation der Gesellschaft zweckmäßig sei. Die Verwaltung erwiderte, daß die schlechte Lage der Gesellschaft lediglich durch den Krieg verschuldet worden sei. Das Unternehmen sei an sich gesund und würde in normalen Zeiten wieder rentieren, auch liege in den Fabriken eine gute, stille Reserve. Der Aktionär zog hierauf seinen Antrag zurück, worauf die Bilanz einstimmig genehmigt und die Decharge erteilt wurde.

Zellstoffabrik Ragnit A.-G., Ragnit. Die ordentliche Generalversammlung dieser Gesellschaft fand am 21. Juni d. J. statt. Dem Aufsichtsrate und Vorstande wurde Entlastung erteilt und die ausscheidenden Aufsichtsratsmitglieder, Fabrikbesitzer H. van Setten, Ragnit, Stadtrat Wilhelm Riemann, Tilsit, und Dr. Max Müller, Finkenwalde, einstimmig wiedergewählt. Auf Wunsch eines Aktionärs erfolgte von seiten der Direktion eine Spezifikation über die in der Bilanz enthaltenen Inventurbestände von 1 877 224 Mk.

Papierfabrik Perlen. An der ordentlichen Generalversammlung vom Montag, den 28. Juni, in Luzern nahmen 17 Aktionäre mit 1194 gültigen Stimmen teil. Der vom Vorsitzenden, Herrn Ed. Usteri-Pestalozzi, verlesene Bericht über das Geschäftsjahr 1914/15 wurde genehmigt; ebenso die vorgelegte Jahresrechnung, deren Reinertrag die Auszahlung einer Dividende von 5 Prozent an die Aktionäre gestattet. Den Anträgen des Verwaltungsrates betreffend Emission von 150 000 Fr. zur weiteren Erhöhung des Aktienkapitals gemäß den statutarischen Bestimmungen wurde ebenfalls beigepflichtet und die Kontrollstelle durch Bestätigung der bisherigen Mitglieder und Suppleanten besetzt.

„Papyrus", Aktiengesellschaft in Mannheim. In der ordentlichen Generalversammlung, die unter Vorsitz von Geheimrat Dr. Carl Haas stattfand, wurden lediglich die Regularien erledigt und die ausscheidenden Mitglieder des Aufsichtsrats, die Herren Geh. Kommerzienrat Dr. med. h. c. Carl Haas und Rechtsanwalt Dr. jur. Wilhelm Haas-Mannheim durch Zuruf wiedergewählt.

Geschäfts-Berichte.

Papyrus, Aktiengesllschaft, Mannheim. Nach dem Geschäftsbericht hat das Berichtsjahr 1914 leider nicht das Ergebnis gebracht, welches man nach dem Verlauf der ersten sieben Monate hätte erwarten dürfen. Die Erzeugung und der Versand waren in diesen größer als in dem gleichen Zeitraum des Vorjahres und auch die Verkaufspreise hatten eine, wenn auch nur kleine, Erhöhung erfahren. Mit Ausbruch des Krieges trat eine fast vollständige Geschäftsstockung ein. Ungefähr zwei Drittel der Arbeiter und Beamten mußten zu den Fahnen, und der Betrieb konnte nur mit Mühe zum kleinen Teil aufrecht erhalten werden, was die Herstellungskosten natürlich sehr ungünstig beeinflußte. Außerdem traten für alle wichtigeren Rohstoffe bedeutend höhere Preise oder Kriegszuschläge in Kraft, ohne daß es möglich gewesen wäre, eine Erhöhung der Verkaufspreise durchzusetzen. Der Geldeingang war äußerst schleppend. Nach und nach belebte sich das Geschäft aber wieder und die Nachfrage nach den Papieren der Gesellschaft wurde in den drei letzten Monaten des Jahres sehr stark. Die Preise zogen etwas an, doch reichten die Preiserhöhungen nicht aus, um einen Ausgleich für die sprunghaft gestiegenen Selbstkosten zu schaffen. Gegen Ende des Berichtsjahres war der Umsatz ungefähr fünf Sechstel des normalen. Die Außenstände im feindlichen Ausland betragen 287 835 Mk., davon 263 648 Mark in England. Die Verwaltung glaubt zwar nicht, daß diese Beträge gefährdet sind, hat aber fürsorglich 25 000 Mk. zurückgestellt. Der Warengewinn betrug 555 605 Mk. (i. V. 818 547). Die Handlungsunkosten erforderten 170 606 Mk. (203 968), die Zinsen 204 724 Mk. (240 564). Der Bruttogewinn beträgt 109 443 Mk. (279 836). Nach Abschreibungen in Höhe von 347 958 Mk. (354 569) und nach Rückstellung von 25 000 Mk. für Außenstände im Auslande ergibt sich ein neuer Verlust von 263 514 Mk. (74 732 Mk. Verlust), der sich durch den Verlustvortrag von 599 832 Mk. auf 863 346 Mk. erhöht und vorgetragen wird.

Eine Dividende kann also nicht zur Verteilung kommen.

In der Bilanz werden aufgeführt: Grundstück, Straßenbahn und Eisenbahnanlagen mit 498 033 Mk. (524 246), Gebäude, Wasserwerks- und Kanalanlagen mit 1 866 945 Mk. (1 961 997), Maschinen und Apparate mit 4 101 400 Mk. (4 048 069). Die Kreditoren werden mit 4 913 836 Mk. (4 610 464) ausgewiesen, wogegen bei Debitoren 1 130 496 Mk. (1 253 612) ausstanden und Waren und Materialien mit 1 148 462 Mark (961 602) bewertet sind.

Im neuen Jahr hat sich der Umsatz wieder weiter gehoben, so daß er fast an die Ziffern der normalen Jahre heranreicht. Der Auftragsbestand ist ein befriedigender.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Arnstadt i. Thür. Herr Papierfabrikdirektor Emil Wagener in Arnstadt i. Thür., Mühlenweg 3, eröffnete daselbst am 1. Juli nach 30jähriger Tätigkeit in der Papier- und Papierrohstoff-Industrie ein papiertechnisches Bureau.

Berlin. M. Croner & Co., Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Luxuspapierfabrik. Die Vertretungsbefugnis des Bücherrevisors Carl Eckstein ist beendet.

Berlin. Eduard Bluhme, Kartonnagenfabrik, Berlin. Der Kaufmann Edgar Bluhme ist aus der Gesellschaft ausgeschieden. Gleichzeitig ist der Paufmann Walter Bluhme, Berlin, in die Gesellschaft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Dem Edgar Bluhme in Berlin ist Prokura erteilt.

Berlin. Karl Welzel, Kartonnagenfabrik. Der Frau Margarete Welzel, geb. Krause, zu Berlin-Schöneberg, und dem Felix Welzel zu Berlin ist je Einzelprokura erteilt.

Burgkhammer, Post Burgk a. S. Oskar Froeb, Holzstoff- und Pappenfabrik in Burgkhammer. Dem Kaufmann Reinhard Winkler in Wurzbach ist Prokura erteilt.

Cöln, Rh. Heiß & Co., Graphische Kunstanstalt. Persönlich haftende Gesellschafter sind: Kaufmann Georg Heiß, Cöln, und Witwe Robert Schuler, Elise geb. Ulrich, Cöln. Offene Handels-

Digitized by Google

gesellschaft. Zur Vertretung der Gesellschaft ist nur Kaufmann Georg Heiß ermächtigt.

Dresden. Bunt- und Luxuspapierfabrik Goldbach mit dem Sitze in Dresden. Der Kaufmann Otto Moritz Gustav Oeser ist nicht mehr Mitglied des Vorstandes.

Posen. Dachpappenfabrik Lindenberg, Gesellschaft mit beschränkter Haftung in Posen. Die Gesamtprokura des Ewald Krüger ist erloschen. Dem Kaufmann und Buchhalter Konrad Artmanski in Luisenhain bei Posen ist Gesamtprokura erteilt derart, daß er gemeinschaftlich mit dem Prokuristen Wilhelm Opitz zur Vertretung der Gesellschaft befugt ist.

Tilsit. Zellstoff-Fabrik Waldhof-Mannheim, Zweigniederlassung in Tilsit — mit der Firma Zellstoff-Fabrik Waldhof-Tilsit. Kommerzienrat Karl Haas in Mannheim ist mit Wirkung vom 31. Dezember 1914 und Gottfried Schaile in Mannheim mit Wirkung vom 1. Juli 1914 aus dem Vorstand ausgeschieden. Heinrich Kraus in Mannheim und Karl Becht in Mannheim sind zu stellvertretenden Mitgliedern des Vorstands ernannt.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Aloisthal (Mährisch-Schönberg-Mähren). Papier- und Pappenfabrik des A. Karger in Aloisthal (Mährisch-Schönberg-Mähren). Ausgetreten ist der Gesellschafter Adolf Karger jun. Nunmehriger Alleininhaber: Der bisherige Gesellschafter Leo Karger.

Genf. Am 25. Juni fand in Genf eine Versammlung der Obligationäre der Compagnie des Fabriques de Papier de San Rafael et Annexes in San Rafael (Mexiko), deren Aktien und Obligationen an der dortigen Börse kotiert sind, zur Besprechung der gegenwärtigen finanziellen Lage statt. Der Vorsitzende der Versammlung, Herr Guillaume Pictet, setzte sie den Anwesenden auseinander (das sechsprozentige Obligationenkapital beträgt 6 Mill. Fr. in Gold und wurde zum Preise von 482 Fr. pro Titel von 500 Fr. im Juli 1908 mit Pfandrecht im ersten Rang auf das gesamte Vermögen der Gesellschaft und omgatorischer Rückzahlbarkeit zu 105 Prozent im Falle des Verkaufs der gepfändeten Liegenschaften ausgegeben, welcher indessen nur auf Ermächtigung durch die Obligationäre erfolgen darf). Infolge der in Mexiko herrschenden Anarchie, der Plünderungen und Erpressungen aller Art, sowie der zu allen Mißverhältnissen dieser Art sich noch hinzugesellende enorme Rückgang des mexikanischen Wechselkurses vom Normalwert des Piasters von ungefähr 2 Fr. 50 bis zum gegenwärtigen Kurs von 50 Rp., sieht sich die Gesellschaft außerstande, ihren Verpflichtungen gegenüber den Obliga. onären nachzukommen. Die Einlösung des am 30. Juni fällig gewesenen Halbjahrscoupons würde die Gesellschaft den fünffachen Betrag der normalen Zinssumme kosten, deren Bestreitung deren Kräfte überschreiten müßte. Da indessen die Gesellschaft zu Beginn des Anleihens eine Summe, welche dem Betrage eines halbjährigen Obligationenzinses zuzüglich die vorgesehenen Rückzahlungen gleichkommt, als Bürgschaft niedergelegt hatte, beantragte Herr Pictet, der Versammlung die Einlösung des nächstfälligen Coupons aus einem Bruchteil jener Summe und Aufschub der Rückzahlung des Anleihens; die alsdann noch bleibende Restsumme würde zur Einlösung des am 31. Dezember 1915 fälligen Coupons nahezu genügen. Der Vorschlag wurde von der Versammlung einstimmig angenommen.

Biala (Galizien). Galizische Papierfabrik Aktiengesellschaft, vormals Gebr. Fialkowski. Emil Fürth, k. k. Kommerzienrat in Wien III, Jacquingasse 31, Alfred Meißner, Zentraldirektor der Lekam-Josefsthal-Aktiengesellschaft für Papier- und Druckindustrie in Wien, und Otto Fasal, Direktor des Wiener Bankvereins, Filiale Bielitz-Biala, als Mitglieder des Verwaltungsrates mit statutenmäßigem Firmierungsrecht eingetragen.

Pöls ob Judenburg. Der Betrieb der Papierfabrik wird, nach der „Grazer Tagespost", eingestellt. Die Arbeiterschaft wird von der Remingsteiner Papierfabrik übernommen.

Todesfälle.

Den Heldentod fürs Vaterland starben:

Herr Stefan Wimmer, Zimmermann der Theresienthaler Papierfabrik Ellissen Roeder & Co., A.-G., Hausmening, N.-Oe., Kopal-Jäger, gefallen am 1. Juni d. J. in Russisch-Polen.

Herr Carl Schaaf, Papierchemiker aus Köthen (Anhalt).

Skien, Norwegen. Dr. phil. Gustav Schibbye, seit ihrer Gründung Leiter von Skiens Cellulosefabrik, starb Ende Juni, 59 Jahre alt. Er promovierte 1881 als Chemiker in Deutschland und war viele Jahre Vorsteher des skandinavischen Zellulosevereins. A.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz wurden ausgezeichnet:

Herr Emil Christiani, Oberleutnant und Kompagnieführer im 3. Landsturm-Inf.-Bat. Furburg, Direktor der Holzzellstoff- und Papierfabriken A.-G. in Neustadt i. Schwarzw. Derselbe erhielt früher schon das Ritterkreuz 2. Kl. mit Schwertern vom Orden des Zähringer Löwen.

Herr Leutn. Fred Bally und Herr Leutn. Walter Bally, Söhne des Herrn Otto Bally, Inhaber der Papierfabrik Joh. Sutter in Schopfheim, Bad. Der älteste Sohn des Herrn Otto Bally hatte bereits früher das Eiserne Kreuz erhalten.

Herr Unteroffizier d. R. Robert Ganz, Buchhalter in der Papierfabrik von Vogel, Bernheimer & Schnurmann, G. m. b. H. in Ettlingen, Bad.

Herr Otto Stahl, Unteroffizier, Arbeiter; Herr Ernst Lopens, Gefreiter, Arbeiter; Herr Herm. Wallner, Gefreiter, Arbeiter; Herr Friedr. Luna'u, Gefreiter, Arbeiter; Herr Karl Kausch, Herr Karl Maschinski, Herr Fritz Rahn, Herr Hermann Rähse, Herr Franz Buck, Herr Rudolf Haaker, sämtlich in der Norddeutschen Zellulosefabrik A.-G. in Königsberg i. Pr.

Kriegsauszeichnung. Herr Paul Lehmann, Leutnant d. R., Ritter des Eisernen Kreuzes 2. und 1. Klasse, techn. Direktor der Norddeutschen Zellulosefabrik, Königsberg i. Pr., erhielt das Ritterkreuz 2. Klasse des Herzoglich Sachsen-Ernestinischen Hausordens mit Schwertern.

Staatlich geschützt. Das Ministerium des Innern hat die Papier- und Pappenfabrik der Firma Alois Purkert in Weißkirchlitz auf Widerruf, längstens für Kriegsdauer, als staatlich geschützte Unternehmung erklärt.

Unfall. In der Zellulosefabrik Marstetten der Göppinger Papierfabrik G. Krum wurde der 19jährige Arbeiter Müller aus Ochsenhausen vom Maschinenriemen erfaßt und ins Getriebe gezogen. Er wurde dabei so schrecklich verstümmelt, daß der Tod sofort eintrat.

Digitized by Google

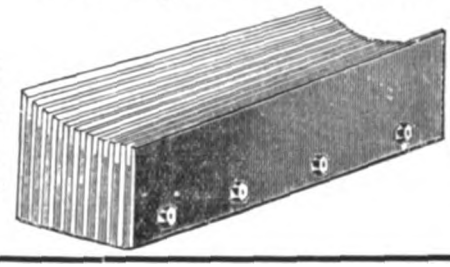
Unfall. In der Holzstoffabrik in Schongau a. Lech wurde der Fabrikarbeiter Lud. Regele beim Auflegen eines Riemens von diesem erfaßt und zu Boden geschleudert. Kurze Zeit darauf erlag der Schwerverletzte einem erlittenen schweren Schädelbruch.

Unfall. Beim Reinigen einer Stoffbütte in der Bautzener Papierfabrik erlitt der 53 Jahre alte Holländer-Zuträger Gustav Beyer aus Seidau einen Genickbruch, der seinen sofortigen Tod herbeiführte.

Tod eines jugendlichen Helden. Auf Rußlands Fluren erlitt auf einem Patrouillenritt der Kriegsfreiwillige Gerhard Loeber — ein Holländer — den Heldentod. Als Sohn des Seniorchefs der Papiergroßhandlung Gerhard Loeber, Amsterdam, war der junge Mann in Deutschland erzogen und hatte dieses als sein zweites Vaterland schätzen und lieben gelernt. Von glühender Begeisterung für Deutschlands Ehre und gerechte Sache ergriffen, war er einer der ersten, der sich bei Kriegsausbruch zu den Fahnen meldete, und die Eltern haben den dringenden Bitten des jungen Mannes endlich nachgegeben. So ist er von Anfang an mit in Rußland gewesen, hat Freud und Leid mit seinen deutschen Kameraden geteilt, bis ihn die feindliche Kugel ereilte.

Beilagen-Hinweis.

Um bei der jetzt so notwendigen Oelsparsamkeit beträchtliche Vorteile erzielen zu können, empfiehlt es sich, einen Zusatz von Graphit zu nehmen. Der Erfolg hängt aber ganz wesentlich davon ab, daß nur einwandfreier Flockengraphit verwendet wird, der sich selbst zur Vermischung von billigen Zylinderölen für Heißdampf eignet. Ein Zusatz von 15 bis 20 g auf ein Liter Zylinderöl genügt schon vollkommen, wodurch die Kosten für Graphit sich außerordentlich verringern, so daß z. B. ein 1200 PS Dreifach-Expansionsmaschine auf den Tag nur 10 Pf. bei Tag- und Nachtbetrieb erfordert. Dieser erprobte und bewährte Graphit wird mit Barlebens Graphit-Apparat von der Firma Otto A. Barleben in Dortmund geliefert. Näheres aus dem beiliegenden Flugblatt ersichtlich, das wir aufmerksamster Beachtung empfehlen.

Heinr. Hoffmann & Co.
Werkzeugfabrik Hagen i. W.
Spezialität:

Spezialität:
1

Sachverständiger und Berater
für die
Papier-, Zellstoff- und Pappenfabrikation.
Empfehle meine Dienste für ständige Aufsichts- und Betriebskontrolle, Beratung bei Um- und Neubauten, sowie bei jeder Fachangelegenheit, weiter bei Behebung von Fabrikationsschwierigkeiten, Rentabilitätsberechnungen, Gründungs-, Wert- und Feuertaxen, Papier- und Rohstoffprüfungen, Lieferungs-Gutachten, Sachverständigen-Gutachten bei Schiedsgerichten und Prozessen usw. Reiche Erfahrungen in über 27jähriger praktischer Tätigkeit in Fabriken des In- und Auslandes stehen zur Seite.
Emil Wagner,
Papierfabrikdirektor a. D.,
Handelskammer-Sachverständiger.
Papiertechnisches Bureau
Arnstadt i. Th., Mühlweg Nr. 3
Fernsprecher Nr. 5.

H. H. Blijdenstein
Amsterdam
Stadhouderskade 16 A.
Lumpen, Tauwerk, Spinnereiabfälle,
Papierabfälle für die Papierfabrikation.
Offerten und Anfragen erbeten.

Lenzin Mineralweiß
Annaline neutral
empfehlen
A. & F. Probst G. m. b. H.
Niedersachswerfen a. Harz 1
und **Hessental (Württ.).**

Mineralmahl- und Schlämmwerke J. Elias, Prag VII, Bohemia
liefert auch **während des Krieges** und für Abschluß **(außer Syndikat)**
böhmischen Kaolin als Ersatz für engl. China Clay
5610 **in hervorragenden Qualitäten**

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur **A. Lutz**, Gross-Lichterfelde-West; für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur **Carl Franck**, Karlshorst-Berlin; für den geschäftlichen Teil: **Stefan Adfeldt**, Berlin. — Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des „Papier-Fabrikant", Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142.

Digitized by Google

Albert Strutz

Reinickendorf-Berlin, Gesellschaftsstr. 29

Sortierte Papierabfälle!

Neuweiß, neuhellbunt (Schnittware), holzfreie Späne, hellbunte Späne, Abfälle von braunen Lederpappen, Abfälle von grauen Pappen, Abfälle v. Strohpappen, Bücher- und Zeitungsdruckpapier-Abfälle, hell und dunkel Hanfpapier-Abfälle, Ordinäre Papier-Abfälle!!

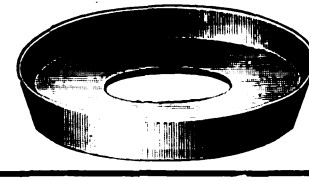
Oben angegebene Sorten sind stets vorrätig auf Lager!!

W. Ferd. Klingelnberg Söhne, Remscheid

Maschinenmesser-Fabrik

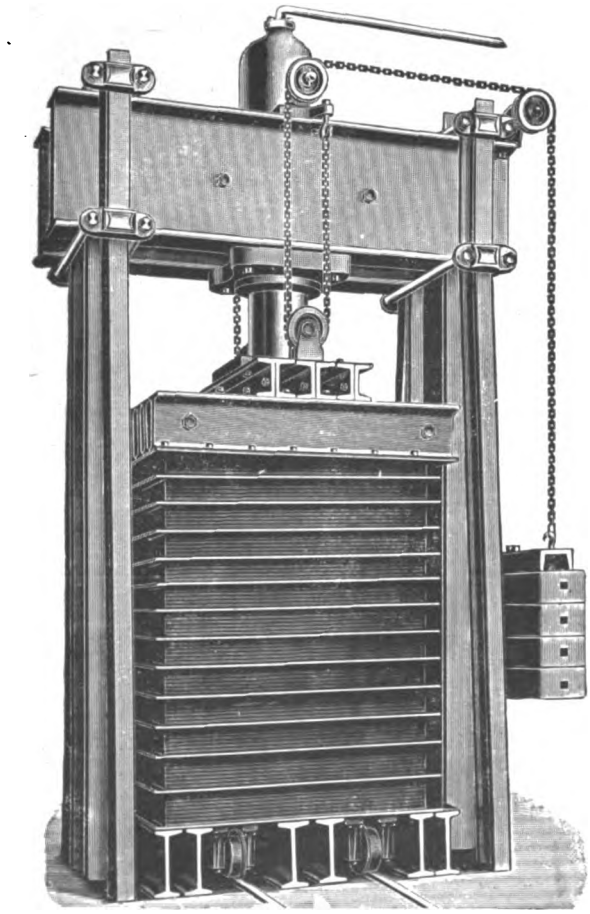
Tellermesser.
Zirkelmesser.
Holzhackmesser.
Schälmesser.
Schneidmaschinenmesser.

3157



Holländer- und Grundwerkmesser, Schabermesser
aus Stahl u. Dr. Künzels Phosphorbronze.

Goldener Preis
Internationale Ausstellung für Buchgewerbe und Graphik **Leipzig 1914.**



Original

Häusser-Presse

Unerreicht in Leistung und dauernder Betriebssicherheit.

Ball-, Pack-, Glätt-, Präge-, Ballen-Pressen
usw. usw.

Original 4081

Häusser-Presspumpen

für Hand- und Kraftbetrieb

mit **automatischer Druckregulierung** arbeiten **zuverlässig** und **ohne** Störung.

Glänzende Zeugnisse über nahezu **30 Jahre** arbeitende, als auch neuerdings gelieferte Anlagen zu Diensten.

Kostenanschläge, Ingenieurbesuch ohne Verbindlichkeit.

M. Häusser, Spezialfabrik hydraul. Pressen **Neustadt** (Rheinpfalz.)

Geschäftsgründung 1852.

Digitized by Google

SUDENBURGER MASCHINENFABRIK UND EISENGIESSEREI

Aktiengesellschaft zu Magdeburg

Gegründet 1843 · Telegramm-Adresse: Zuckerrohr · Fernsprecher Nr. 1

liefert vollständige bewährte

Eindampfanlagen

für Sulfatablaugen

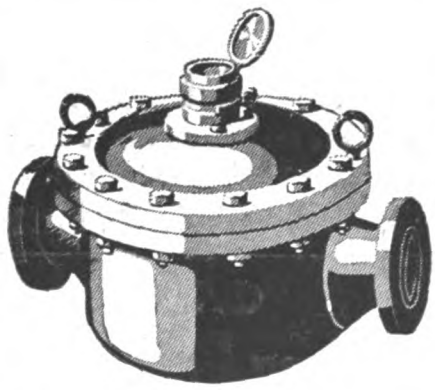
mit Schnell- und Fertigverdampfern eigenen Systems
Deutsches Reichs-Patent angemeldet u. Auslands-Patente!

für Sulfitablaugen

nach den Patenten KESTNER-MÜLLER

Mehrere Anlagen für Sulfatablaugen und Sulfitablaugen mit großem Erfolge im Betrieb! / Ausarbeitung von Kostenanschlägen und Ingenieurbesuch bereitwilligst!

Siemens & Halske A.G. Wernerwerk



Siemensstadt bei Berlin

Kohlenverbrauchs- und Verdampfungs-Kontrolle
durch
Siemens
Kesselspeise-
Heisswassermesser.

D.R.P. 218014 D.R.P. 219110.

Vereinigte Chamottefabriken

Filialfabriken:
Markt-Redwitz · Bayern
Halbstadt · Böhmen

Stamm-fabrik **Saarau** vormals **C. Kulmiz** G.m.b.H.

Preuß.-Schlesien · Gegründet 1850

Auf zahlreichen Ausstellungen prämiiert

Feuerfeste und säurebeständige Produkte jeglicher Art

Futtersteine für Zellulosekocher · Kocherhälse · Filterplatten

Druck von Otto Elsner A.-G., Berlin S.

Digitized by Google

LE FABRICANT DE PAPIER — DER — THE PAPER MAKER

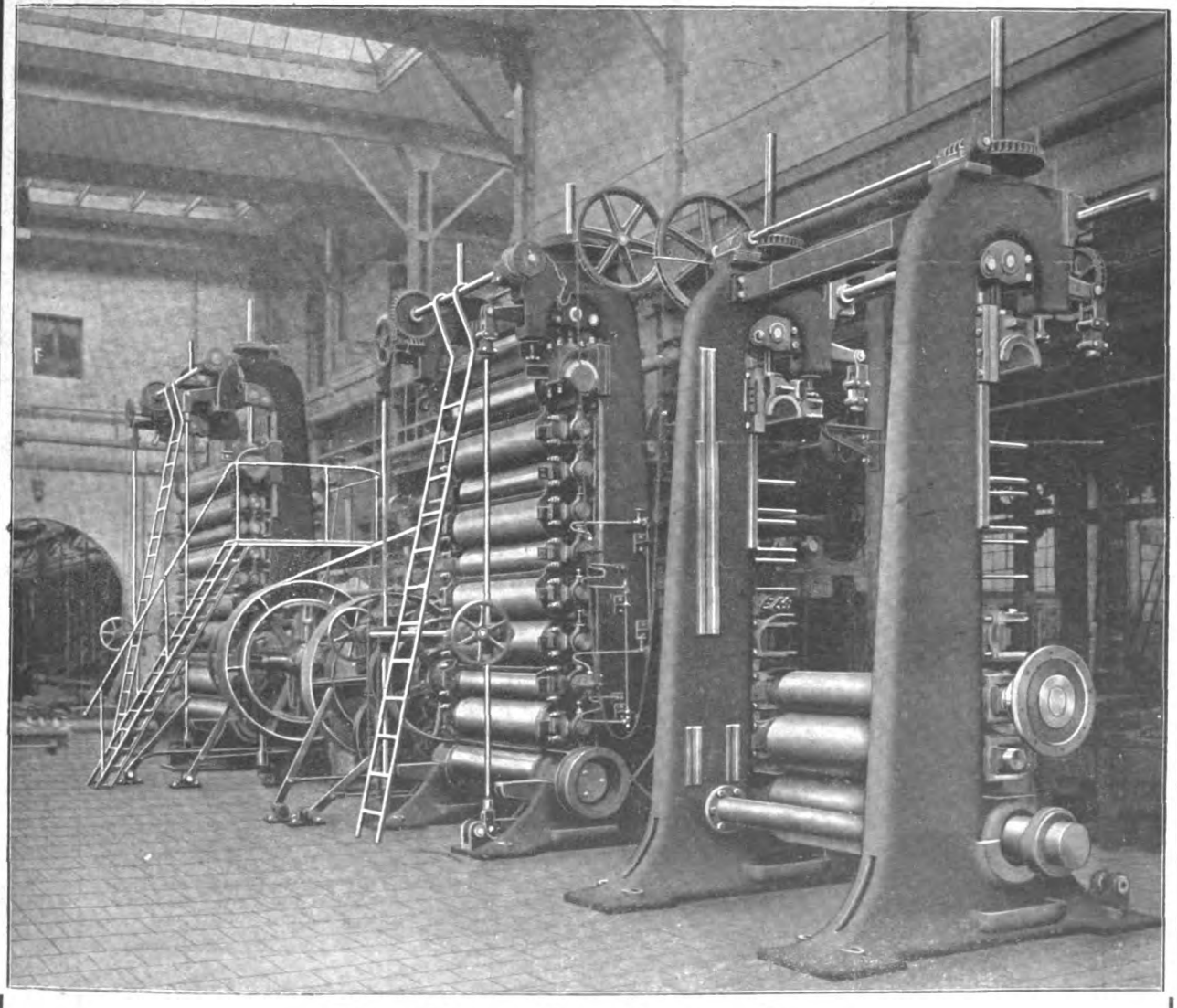
PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 29. Berlin, 16. Juli 1915. XIII. Jahrgang.

GENERAL LIBRARY
AUG 20 1915
UNIV. OF MICH.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Rollenkalander

mit Vorgelege für zwei Geschwindigkeiten für Transmissions- oder konstanten elektr. Antrieb.

Digitized by Google

Luftheizungs-Anlagen

für

Werkstätten und · Fabrikräume ·

insbesondere

Papierfabriken

liefert

in bewährtester Ausführung unter voller Garantie für gute Arbeitsweise

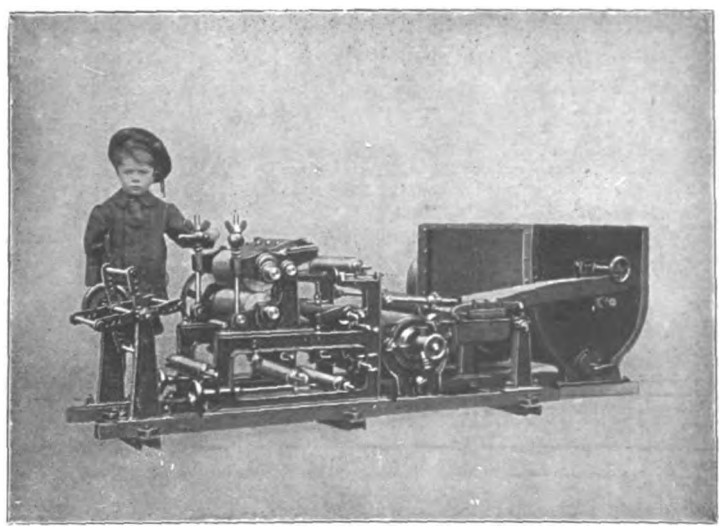
Benno Schilde, G. m. b. H., Hersfeld, H.-N.

Im Sommer gleichzeitig als Kühlung zu benutzen.

Verlangen Sie Sonder-Prospekt.

C. Joachim & Sohn, Schweinfurt a. M.

Maschinenfabrik / Eisengiesserei / Kesselschmiede



Für den Fabrikbetrieb:

Hadernschneider / Drescher / Holländer und Kollergänge / Stroh- und Hadernkocher / Rühr- und Schöpfwerke / Stoffpumpen / Cylindermaschinen, Ein- und Mehrcyl. / Langsiebmasch. / Schraubenpressen / Walzenpressen / Glätt- und Satinierwerke / Kolben- und Centrifugalpumpen, Saugerpumpen / Trockencylinder / Komplette Einrichtungen von Asbest-, Zement - Schiefer - Fabriken

Für Versuchs- u. Lehrzwecke:

Kleine Holländer in 6 Größen / Dampfgefäße halbrund u. kugelförmig / Kleine Schöpfbütten u. Schöpfformen / Schraubenpressen / Kleine Pappen- u. Papiermaschinen / Trockenapparate / Satinierwerke mit Stahl- und Papierwalzen (in den verschiedensten Ausführungen nach den betreffend. Wünschen) Versuchskollergang ⌣ ⌣ Knotenfänger und Haspel ⌣ ⌣

Spezialität: Maschinen für Pappen- und Papier-Fabrikation

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. -- Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XIII. Jahrgang **BERLIN, 16. Juli 1915** **Heft 29**

Inhalt:

Seite		
453—455	Whatman-Zeichenpapier	
455—456	Chinesisches Affichenpapier	
457—468	Patent-Umschau — Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Vermischtes	

Sommaire:

Page		
455	La fabrication du papier Whatman	
456-457	Papier chinois pour affiches	
457—468	Revue des brevets — Marchés — Petites nouvelles	

Contents:

Page		
455	Whatman Drawing Paper	
456—457	Chinese Poster Papers	
457—468	Review of Patents — Markets — Miscellanea	

Papiermacher-Berufsgenossenschaft.

Bekanntmachung.

Wir bringen hierdurch zur Kenntnis unserer Mitglieder, daß in der **Genossenschafts-Vorstandssitzung** vom **18. Juni d. Js.** der seitherige Vorsitzende der Genossenschaft, Herr Kommerzienrat **Karl Marggraff-Wolfswinkel,** seinen Entschluß mitgeteilt hat, mit Rücksicht auf sein vorgeschrittenes Alter von dem Vorsitz zurückzutreten. Der Vorstand hat mit lebhaftem Bedauern von diesem Entschluß Kenntnis genommen und die Neuwahl des Vorsitzenden und des stellvertretenden Vorsitzenden wie folgt vollzogen.

Es wurden gewählt:

zum Vorsitzenden Herr Direktor A. Schinkel, Penig i. S.,
zum I. stellvertretenden „ „ Gustav Renker, Düren,
„ II. „ „ „ Kommerzienrat Dr. Haerlin, Gauting bei München.

Herrn Kommerzienrat Marggraff, der Mitglied des Genossenschaftsvorstandes bleibt, sprechen wir auch an dieser Stelle unseren herzlichsten Dank für seine unermüdliche, aufopfernde und erfolgreiche Tätigkeit als Vorsitzender aus.

Mainz, den 5. Juli 1915.

Der Genossenschaftsvorstand: A. Schinkel, Vorsitzender.

Whatman-Zeichenpapier.

Um das Jahr 1770 unternahm der bekannte Papiermacher Whatman eine Reise nach Deutschland, Holland und Frankreich, um die dort gehandhabten verschiedenen Verfahren der Papiermacherkunst zu prüfen; auf Grund der hier gemachten Erfahrungen gründete er die Papiermühle Maidstone, um hier speziell Papiere höherer Qualitätsstufen zu er-

Anzeigenschluß für die nächste Nummer: Dienstag, den 20. Juli.

Digitized by Google

zeugen. Unter diesen Edelsorten hat sich das Whatman-Zeichenpapier bis auf den heutigen Tag erhalten.

Im Laufe der Zeit hat sich in der Art der Herstellung manches geändert. Während früher ausschließlich Baumwollhadern mit einem geringen Zusatz von Leinen zur Verarbeitung gelangten, sieht man heute auch besonders behandelte Holzzellstoffe in die Holländer-Rezepte eingereiht, ohne dadurch eine Qualitätsverringerung des Erzeugnisses befürchten zu müssen. Aus einer englischen Feinpapierfabrik der Gegenwart seien nachstehend einige Winke über das derzeitige Herstellungsverfahren angegeben. Es erscheint dies um so zeitgemäßer, als man in den Kreisen der hier in Betracht kommenden Feinpapiermacher die Fabrikationsverfahren von derartigen besonderen Sorten als strenges Fabrikationsgeheimnis behandelt, woraus es sich auch erklärt, daß wenig in den Fachzeitschriften und nirgends in den „Papiermacherbüchern" etwas hierüber zu finden ist.

Hadern: Nach vorsorglicher Aussortierung der Hadern von Hand — nicht mit dem Lumpenscheider — wird, wie bei allen zur Feinpapierfabrikation bestimmten Hadern, ein Dreschen und Entstäuben vorgenommen.

Kochen: Da selbst die besten Hadern die verschiedenartigsten Verunreinigungen aufweisen, wird die Sortierarbeit auf chemischem Wege durch Kochen und Bleichen noch weitergeführt. Ersterer Prozeß wird am besten in rotierenden, mit Zahnung versehenen Kochern vorgenommen, letzterer in großen Bleichholländern mit Propellern.

Sorte der Hadern	für 100 kg Hadern				
	Kalk kg	Soda kg	Aetznatron kg	Druck Atm.	Dauer Stund.
Reinweißleinen . . .	—	4	—	4	4
Weißer Zwillich . .	—	2	2	5	6
Graues, grobes Leinen	20	1	—	5	8
Weiße Baumwolle .	—	2	—	3	5

Holländer: Die Herstellung des Halbstoffes wird in Holländern mit Waschtrommeln und Waschscheiben bei nicht zu scharfer Messerung in bekannter Weise vorgenommen. Es folgt die Bleichung in einem besonderen Apparat.

Ganzstoff: Bei halbscharfen Messern und guter Stoffdichte wird zwar rösch gemahlen, aber der Stoff darf nicht zu lang sein. Hier entscheidet die Praxis. Da, wo die Holländerkonstruktion zu wünschen übrig läßt, wird mit einer Jordanmühle nachgeholfen.

Gute Resultate werden erzielt bei nachstehendem Eintrag:

Marke A 1.

30 % Reinweißleinen, gebleicht,
50 % weiße Baumwolle, gebleicht,
10 % prima Esparto, kalt gebleicht,
5 % feinstes Mineral,
5 % Ausschuß, Leim, Farbe.

Marke A 2.

70 % gebleichte weiße Baumwolle,
20 % weißer Zwillich, auch grobes Leinen,
10 % Ausschuß, Leim, Mineral, Farbe.

Es werden aber auch geringere Marken hergestellt.

Marke W 905.

30 % Baumwolle gebleicht,
20 % gebleichter grauer Zwillich,
20 % elektrisch gebleichter Sulfatzellstoff,
20 % Mitscherlichsulfitstoff, gebleicht,
10 % Ausschuß, Leim, Farbe.

Als Tönungsfarbstoffe kommen besonders Ultramarin, Indanthren- und Diaminfarben zur Anwendung.

Marke W 800.

20 % gebleichte Baumwolle,
10 % gebleichter grober Zwillich,
20 % gebleichter Ritter-Kellner-Zellstoff,
20 % gebleichter amerikanischer Aspenholzzellstoff,
10 % reinweiße Papierspäne, holzschliffrei,
10 % gebleichter Strohstoff,
10 % Ausschuß, Leim, Mineral, Farbe.

Die Leimung spielt bei diesen Papieren eine Hauptrolle. Dieselbe wird sowohl in der Masse vorgenommen, als auch durch besondere Maschinen als Oberflächenleimung. Bei der Leimung im Holländer empfiehlt es sich, möglichst freiharzhaltige, sehr stark verdünnte Lösung anzuwenden, unter Zugabe von Stärke oder Kasein nach vorheriger Beizung mit schwefelsaurer Tonerde. Während früher bei ganz verseiftem Leim 6 Prozent und darüber benötigt wurden, genügt nach der Arledter Methode emulgiert schon die Hälfte. Infolgedessen erübrigt sich neuerdings stellenweise die Oberflächenleimung ganz. Eine bestimmte Norm läßt sich für die Leimung in der Masse nicht ziehen, weil hier die chemische Beschaffenheit des Fabrikationswassers entscheidet.

Papiermaschine. Es ist darauf zu sehen, daß der Stoffbrei gleichmäßig auf das Metalltuch läuft und gute, energische Schüttelung eine innige Verfilzung fördert, damit die Leimung nicht versagt und die Tusche nicht durchschlagen kann. Eine Knotenfänger-Schlitzweite von 0,5 mm bewährte sich am besten. Auflegen von Vordruckwalzen ist zweckmäßig, und zwar so, daß eine von ihnen zwischen dem 1. und 2. Sauger zu liegen kommt. Der Gang der Maschine sei langsam. Die Verwendung der Siebnummer 70 (deutsche Norm) erwies sich als am wirtschaftlichsten.

Digitized by Google

Was nun die Qualitätswertung von Whatmanpapier anbelangt, so ist England schon lange nicht mehr der ausschließliche Erzeuger dieser Spezialität, und es mag bezeichnend sein für die Leistung unserer deutschen Feinpapiermacher, daß ein englischer Fachmann das ehrliche Geständnis ablegte, daß „Whatmanpaper made in Germany" zurzeit als das vollkommenste Produkt in der Gruppe von Zeichenpapieren angesehen werden müsse.

La fabrication du papier Whatman.

Ce papier, jadis une spécialité exclusive de l'Angleterre, mais qui depuis assez longtemps déjà, se fait en qualité irréprochable, en Allemagne également, contient 20 à 70 p. 100 de coton et 10 à 30 p. 100 de lin. Dans la fabrication des sortes de qualité inférieure, on ajoute 10 à 50 p. 100 de pâte blanchie, au bisulfite ou au sulfate, de sparte ou de tremble, et 10 à 30 p. 100 de rebuts et de matière inerte, à titre complémentaire. En fait de matières colorantes, pour nuancer, on emploie les colorants diamines et indantrènes, ainsi que le bleu d'outremer. Après la macération au sulfate d'alumine, on colle en pâte avec de la colle de résine fortement diluée, aussi riche que possible en résine libre, en ajoutant de l'amidon et de la caséine. On emploie aussi le collage de surface, au moyen de colle animale.

Les chiffons employés dans la fabrication de ce papier, après avoir subi un minutieux triage préalable, doivent être blutés et battus à la main. Les chiffons blancs de lin et de coton subissent une cuisson de 4 à 6 heures, à 3—5 atmosphères de pression, dans des lessiveurs sphériques; sur 100 kilos de chiffons, on ajoute 4 kg. de soude.

Les chiffons de lin gris doivent bouillir pendant 8 heures, à 5 atmospères de pression, avec 20 p. 100 de chaux et 1 p. 100 de soude. La pâte doit être soigneusement lavée, blanchie et relavée. Le raffinage de la pâte, au moyen de lames demi-tranchantes, ne doit pas durer trop longtemps; la pâte doit être suffisamment épaisse. Nous recommandons le moulin Jordan pour le traitement supplémentaire.

Les machines à boutons avec une largeur de fente de 0,5 mm. sont très pratiques. La toile, No. 70, doit être fortement secouée pour assurer le parfait feutrage. On se servira de deux rouleaux égoutteurs.

Whatman Drawing Paper.

This kind of paper which was originally manufactured in England but has for some time already been made of an equally good quality in Germany, consists of 20—70 % cotton, 10—30 % linen, the minor qualities also containing 10—50 % bleached sulphite, sulphate, esparto or aspen pulp. 10 to 30 % waste and loading complete the charge. For coloring the papers diamine, indanthren-dyes and ultramarine are used. After mordanting with sulphate of alumina the paper is sized with a strongly diluted rosin size, as rich in free rosin as possible together with some starch and caseine. Also superficial sizing with animal glue is employed.

The rags employed in manufacturing these papers must be first carefully sorted by hand, then well threshed and dusted. Pure white linen and cotton rags are boiled with 2 to 4 ko. soda per 100 ko. rags at a pressure of 3 to 5 atmospheres for 4 to 6 hours in rotary sperical boilers. Grey, coarse linen is boiled for 8 hours with 20 % lime and 1 % soda at a pressure of 5 atmospheres. The pulp must be carefully washed, bleached and again washed. The finished pulp is ground with half sharp blades at a good density quickly but not too long. An after treatment in the Jordan-mill is advisable.

Knotters with slots 0.5 mm wide have proved satisfactory. The wire, No. 70 gauge, must be strongly shaken, so as to ensure an intimate felting. Two first pressing rolls should be used.

Chinesisches Affichenpapier.

Um Affichenpapiere, welche etwa zehn verschiedene Farben aufweisen, wirtschaftlich richtig zu bearbeiten, kommt folgendes in Betracht:

Reihenfolge: Zuerst werden die milden, in der Mitte die grellen und am Schlusse wieder die zarten, auf weiß auslaufenden Farben in die Fabrikation genommen. Man muß darauf achten, daß der Papiersaal so schnell arbeitet, daß die betreffenden Farben wie im Kreislauf stets wieder für die folgenden verwendet werden können und schließlich der

Digitized by Google

Uebergang zu Weißpapier ohne große Reste von farbigem Ausschuß vorgenommen werden kann.

Farbauswahl: Im Vordergrund stehen hier die „Basischen Farben". Sie zeichnen sich durch Billigkeit, Ausgiebigkeit und Lebhaftigkeit besonders aus. Dies ist besonders da der Fall, wo Lichtbeständigkeit nicht von Bedeutung ist. Die bewährtesten sind hier: Brillantgrün Krist. A Nr. 1, Auramin O, II, Safranin G, extra O, Irisamin G, extra Methylviolett, BB 72 Nr. 1, Solidgrün Krist. O, Neufuchsin, pulverisiert, O, Neublau D 120. Es ist darauf zu achten, daß die Farbstoffe in stark verdünnten Lösungen zugeteilt werden. Während die meisten Farbstoffe dieser Gruppe schon bei 100—150 Teilen Wasser sich gut lösen, wird bei der Fuchsinklasse vorsorglich bis zu 200 Teilen gegangen. Um besonders hohe Feuerkraft zu erzielen, löst man kurz vorm Verbrauch in einem mit Rührer und zum Erwärmen mit Abdampf mit Doppelwandung versehenen Kupferkessel die betreffenden Farben auf und läßt sie in Behältern stehen. Die Einrichtung ist terrassenartig. Vom Auflöser gelangt die Farbflüssigkeit durch ein Sieb Nr. 70 (deutsche Nummer) in die Vorratskästen, von wo sie durch einen etwa 10 cm über dem Boden angebrachten Ablauf mit Hahn abgemessen in die Holländer gelangen. Kondenswasser oder Wasser mit einem Zusatz von Essigsäure (½ bis 1 Liter auf 1 cbm Wasser) bringt insofern guten Erfolg, als die teerartigen, zähen Ausscheidungen der Basen und Farbsäuren vermieden werden, welche im Papier sonst bedenkliche Flecke, namentlich bei hellen Tönungen, hervorrufen können.

Zuteilung der Farbstoffe in die Mahlorgane: Es empfiehlt sich, die stark verdünnten Farblösungen erst nach dem Beizen durch schwefelsaure Tonerde zuzusetzen. Wird Schliff verarbeitet, so wird dieser zuerst eingetragen und gefärbt, später erst die leichter färbbare Zellulose oder Hadernmasse. Die Leimung erfolgt erst nach gründlicher Mischung und nachdem der Mahlprozeß zu ¾ sich vollzogen hat. Doch muß bis zum Leeren des Eintrags der Leimmilch mindestens eine halbe, besser noch eine ganze Stunde Zeit zur Verbindung mit den Fasern gegeben werden. Als Mineral erwies sich bei diesen unter 30 g/qm schweren Dünnsorten Talkum des besseren Haftens wegen und auch zur Verhütung von stark gefärbten Abwässern am wirtschaftlichsten. Für Tieffarben nimmt man stets die billigen sogenannten Mausgrausorten. Asbestine hat sich weniger bewährt, weil die spröderen Mineralfasern sich nicht so innig verbinden wie es die feineren Talkfäserchen tun. Da hier lange Stoffasern sorgfältig gewahrt werden müssen, so ist ein inniger Verschluß durch schmiegsame Mineralkörper besonders geboten. Nur so können die oft zarten Halbschatten des Drucks vorteilhaft hervortreten. Auch hat es sich erwiesen, daß durch die Zugabe von Talkum die umständliche Behandlung mit Tannin wegfallen kann.

Bezüglich der Verwendung von schwer löslichen Fuchsinsorten ist es wichtig, daß die Lösung während des Gebrauchs möglichst 40 Grad C warm gehalten und durch Aufrühren vor der Entnahme dem Kristallisationsprozeß vorgebeugt wird.

Papiermaschine: Von ausschlaggebender Bedeutung ist hier die Anwendung von möglichst verdünntem Stoffbrei und guter, kurzer Schüttelung. Nur so erzielt man eine gute Durchsicht und verhütet das Hängenbleiben an Gautsche und Naßpressen.

Stellatten: Die Stellatten sind hier in der Mitte etwas tiefer zu stellen, weil man nur so dünne Bahnränder und unscharfes Abschneiden der Deckelriemen verhüten kann. Während diese Papiere früher am vorteilhaftesten mit Harpersystem gefertigt wurden, hat sich in neuerer Zeit die Oechelhäusermaschine noch besser erwiesen. Dieselbe muß indes für doppelte wie einseitige Glätte durch Anbringung von entsprechend vielen Zylindern nach dem großen Selbstabnahmezylinder und mit einem Satinierwerk, am zweckmäßigsten vor dem letzten Trockenzylinder, hierfür eingerichtet sein.

Schneid- und Rolleinrichtung: Fort mit den Haspeln! Statt ihrer nehme man Trommeln, zumal Affichenpapiere mit Rotationsdruckmaschinen bedruckt zu werden pflegen.

Papier chinois pour affiches.

Conseils à suivre dans la fabrication de ces papiers pesant 30 grammes environ au mètre carré.

Pour obtenir, à la fabrication de ces papiers teintés, le moins de rebuts possible, dans la salle d'apprêt, sur la machine à papier et au meuleton, on traite d'abord les sortes à teinte faible; ensuite, celles à coloration

Chinese Poster Papers.

The following points will be found valuable in manufacturing these papers, weighing abt. 30 grammes per sq. m.

In order that the waste with these colored papers in the paper room, at the paper engine and in the edge mill be as small as possible, first the very slightly dyed papers,

Digitized by Google

forte et finalement derechef les couleurs tendres.

En fait de colorants, on choisit de préférence ceux de caractère basique, fortement dilués (1 partie de colorant sur 100 à 200 d'eau de condensation), solution à laquelle on ajoute ½ à 1 litre d'acide acétique, par mètre cube de liquide. Avoir soin de faire passer la couleur par une toile Nr. 70 et la dissoudre dans des chaudrons en cuivre.

Les couleurs ne sont ajoutées qu'après l'addition du sulfate d'albumine. Quand on travaille de la pâte de bois, on chargera et teintera d'abord celle-ci et ensuite seulement, on ajoutera et colorera la cellulose. L'addition de colle ne se fait que vers la fin de la mouture. Comme matière inerte, on emploie le talc; il a la propriété de rendre moins colorées les eaux d'écoulement.

Dans la machine à papier, la pâte doit être fortement diluée et remuée, par secousses. La machine à prise automatique convient tout particulièrement à l'enlèvement de ces sortes de papier; en disposant plusieurs rouleaux derrière le grand cylindre, et en ajoutant une lisseuse, on l'appropriera très bien aussi aux papiers avec apprêt de machine.

L'enroulement se fait sur des tambours, au lieu de treuils ou d'arbres enrouleurs.

then the strongly died papers and lastly again the weakly dyed papers are treated.

Preferably the dyes of the basic class are employed which are added highly diluted, i. e. dissolved in 100 to. 200 parts of condensation water to which ½—1 liter of acetic acid is added per cubicmeter. The dye should always be filtered through a sieve No. 70 and dissolved in copper boilers.

The dyes should be added only after the sulphate of alumina. When wood pulp is used, the latter should be charged first and dyed separately. Then the chemical pulp is added and dyed. Sizing is performed only towards the end of the grinding. As a filling talkum is used, which causes the waste waters to be more colorless.

In the paper machine the pulp should be thinned as far as possible and be shaken short and violently. The sheet-hauling machine is particularly adapted for these papers, but should be rendered suitable for machine calandered papers by providing several rolls behind the large cylinder and by adding a calender.

The papers are not wound on reels or rods, but on drums.

· PATENT= UMSCHAU ·

Einrichtung zum Aufrollen von Papier- oder Stoffbahnen.

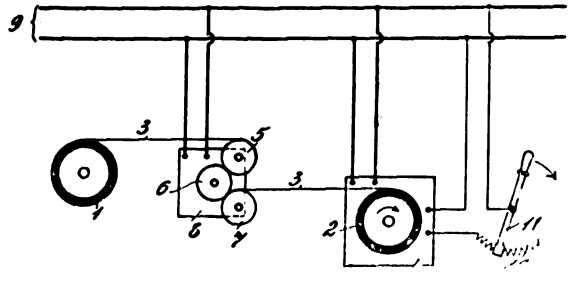
D. R. P. Nr. 283 884, Klasse 55 e, Gruppe 7.

Siemens-Schuckert-Werke G. m. b. H. in Siemensstadt b. Berlin.

Patentiert i. Deutschen Reiche v. 20. Dezember 1913 ab.

Patent-Ansprüche:

1. Einrichtung zum Aufrollen von Papier- oder Stoffbahnen, dadurch gekennzeichnet, daß von einer



der Walzen, die die Papier- oder Stoffbahn straff halten, eine Maschine angetrieben wird, die nützliche Arbeit leistet.

2. Einrichtung nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß von der abwickelnden Walze (1) eine Dynamomaschine (8) angetrieben wird, die so geregelt wird, daß sie trotz Veränderung der Drehzahl möglichst konstante Antriebsenergie aufnimmt oder möglichst konstanten Strom abgibt.

(Es folgen drei weitere Ansprüche.)

Pressplatte, insbesondere zum Auspressen nasser Pappen.

D. R. P. Nr. 284 421. Klasse 55d. Gruppe 27.

Guido Riedel in Einsiedel, Bez. Chemnitz.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 1. Februar 1914 ab.

Patent-Anspruch:

Preßplatte, insbesondere zum Auspressen nasser Pappen, dadurch gekennzeichnet, daß sie aus kreuzweise übereinander befestigten, je einen Zwischenraum (b) zwischen sich lassenden Metallstäben (a und c) besteht.

Bekannt sind gelochte, in Abstand miteinander verbundene Platten (Bleche) zum Abführen von Wasser

Digitized by Google

und Luft aus Preßstapeln, wie z. B. bei der Pappenfabrikation.

Diese Preßplatten besitzen den Nachteil, daß sie aus zwei Platten mit dazwischen befindlichen Versteifungen bestehen. Da z. B. Pappen unter einem Drucke bis zu 70 000 kg gepreßt werden, so lehrt die Erfahrung, daß die bekannten Preßplatten trotz der verschiedenartigen Stützen oder Einlagen nachgeben, sich durchbiegen und somit unbrauchbar werden.

Bei den gelochten doppelten Blechen muß das Wasser beim Auspressen einen strahlenförmig nach den einzelnen Löchern gerichteten Weg nehmen. Dieser Weg ist insofern schwer zu finden, als die Löcher, um die Haltbarkeit der Bleche nicht zu sehr zu vermindern,

Fig. 1.

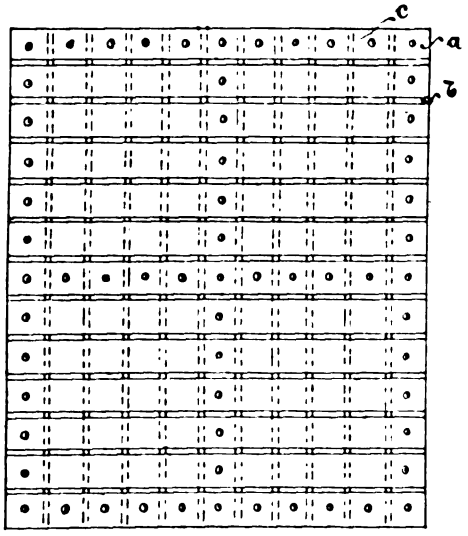


Fig. 2

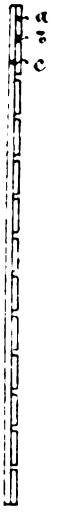
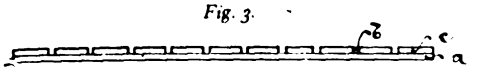


Fig. 3.



klein und entsprechend weit voneinander entfernt sein müssen. Das Wasser wird also unvollkommen entfernt. Je größer aber die Löcher und je enger aneinander sie sind, um so mehr werden die Platten an Widerstandskraft einbüßen und bald unbrauchbar werden. Ferner sind die bekannten Preßplatten schwierig und mit großem Zeitverlust zu handhaben, weil sie aus mehreren Teilen bestehen und des Gewichtes halber einzeln eingelegt werden müssen.

Durch die Erfindung sollen diese Mängel vollständig beseitigt werden.

Die Zeichnung zeigt in Fig. 1 eine Draufsicht auf die neue Preßplatte; Fig. 2 und 3 zeigen Stirnansichten.

Wie aus der Zeichnung ersichtlich, wird die neue Preßplatte aus kreuzweise übereinandergelegten und miteinander befestigten Metallstreifen, wie Blech- oder Flacheisenstäben *a* und *c*, gebildet, die so angeordnet sind, daß zwischen je zwei Stäben ein Zwischenraum *b* als Abflußrinne entsteht. Bei der dargestellten Preßplatte sind die Stäbe *a* und *c* durch Vernietungen miteinander verbunden.

In dieser Ausführung entsteht kein hohler Raum, sondern die miteinander befestigten Streifen *a* und *c* bilden ein massives Ganzes und können infolgedessen jedem Druck ausgesetzt werden. Ferner braucht das Wasser beim Auspressen nicht erst ein Abflußloch zu suchen, sondern kann durch die gelassenen Zwischenräume *b* nach allen Seiten hin ungehindert entweichen, wodurch die Entwässerung der Pappen bis zum technisch möglichen Grade erreicht wird.

Verfahren und Einrichtung zur Erzeugung von Holzschliff für die Papierfabrikation.

D. R. P. Nr. 284 420. Klasse 55a. Gruppe 1.

Franz Friedsam in Scheuerfeld b. Betzdorf a. Sieg.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 5. Oktober 1913 ab.

Patent-Anspruch:

1. Verfahren zur Erzeugung von Holzschliff für die Papierfabrikation, dadurch gekennzeichnet, daß dem Holzschliff während seines Entstehens auf dem Schleifstein mineralischer Füllstoff (Kaolin, Talkum, Blanc fixe o. dgl.) zugesetzt wird.

Gemäß der Erfindung soll zur Gewinnung eines Papiers mit hohem Füllstoffgehalt, zur Erzielung eines schweren, gefärbten oder glatten Papiers während des Holzschleifverfahrens zwischen den Schleifstein und das Schleifholz während des Schleifens mineralischer Füllstoff, wie Kaolin, Talkum o. dgl., am besten in Wasser aufgelöst, zugeführt werden, und zwar vorteilhaft an den Stellen, wo das Spritzwasser aufließt, wie es bereits beim Zusetzen von Aufschließungsmitteln, wie Soda oder Sodalauge oder von Bleichmitteln bekannt geworden ist. Der Füllstoff kann auch gleich dem frischen Spritzwasser gleichmäßig zugeteilt oder, wo das Schleiferei- oder Papierfabriksabwasser als Spritzwasser verwendet wird, diesem zugesetzt werden.

Der Füllstoff wird durch den Schleifdruck in das Holz, das Holzgewebe und in die Fasern eingepreßt und eingerieben, wodurch die Sprengung und Zerteilung des Gewebes beschleunigt, ein feiner und schmieriger Stoff erzielt und besonders aber die Fasern mit dem durch das Schleifen noch verfeinerten Füllstoff kräftig imprägniert werden, so daß diese die Farbe und teilweise auch die sonstigen Eigenschaften des Füllstoffes, wie Geschmeidigkeit, Glätte usw., annehmen. Die beim Schleifen mit wenig Wasser und hohem Schleifdruck entstehende große Wärme wird zum raschen Imprägnieren, Kaolinieren oder Talkumieren der Fasern beitragen. Bei geringerem Kraftverbrauch wird die Erzeugung gesteigert, da die zugeführte Erde zugleich ein Schmiermittel für den Schleifstein und ein Lösungsmittel für das Holz ist.

Minderwertiges, mißfarbiges oder schlecht geschältes Holz wird durch das Verfahren einen besseren und schöneren Stoff ergeben als durch das gewöhnliche Schleifverfahren. Die Harzschwierigkeiten auf der Papiermaschine (Zusetzen der Siebmaschinen, Hängenbleiben an der Presse usw.) verschwinden ganz, die Siebzylinder in der Schleiferei versetzen sich nicht mehr so rasch. Die Verluste an Füllstoff in der Papiermaschine werden bedeutend kleiner, ein hoher Aschengehalt mit seinen Vorteilen wird sich leichter erreichen und das Papier eine bessere Glätte annehmen sowie sich leichter bedrucken lassen.

Die Schmierigkeit und der Aschengehalt des Holzschliffes kann durch das Verfahren, je nachdem man dem Schleifer mehr oder weniger Erde zuführt, beliebig geändert werden. Sofern zum Schleifen Kunststeine (Betonsteine) verwendet werden, die infolge ihres

Digitized by Google

höheren Härtegrades einen röscheren, unschöneren Stoff ergeben als die Natursteine, ist das Verfahren geeignet, diesen Nachteil des Kunststeines auszugleichen, da dieser infolge der zwischenliegenden schmierigen, fetten Erde nicht mehr so energisch auf das Holz einwirken kann.

Durch Verwendung von naturfarbigen oder gefärbten Erden kann man den Holzschliff während der Entstehung färben; ebenfalls kann man dem aufgelösten mineralischen Füllstoff vor der Zuführung auf dem Schleifer Leim zusetzen.

Infolge der stark lösenden Wirkung der Erden beim Schleifen kann bei Verwendung von Steinen mit entsprechenden Korngrößen das Schärfen der Steine vermieden und der Sandgehalt des Papiers vermindert werden. Kaolinierter Holzschliff läßt sich sehr lange aufbewahren, ohne an Güte zu verlieren.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für den angegebenen Gegenstand hat der Nachgenannte an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

55b. L. 43 060. Vorrichtung zum Füllen von Zellstoffkochern mit zerkleinertem Holz; Zus. z. Pat. 268 608. Ernst Lehmann, Königsberg i. Pr., Holsteiner Damm. 25. 3. 15.

2. Löschungen.

Infolge Nichtzahlung der Gebühren.

54b: 228 894. **54d:** 279 044. **55b:** 261 848. **55c:** 257 158. **55d:** 242 359 242 809. **55d:** 262 717. **55f:** 251 159.

Technische Auskünfte

Messerwalzen oder Steinwalzen für imitierte Pergamentpapiere.

Frage Nr. 900. Welches sind die besten Holländerwalzen für die Herstellung von imitiertem Pergament-, Pergamynpapieren usw., solche mit Bronze- oder solche mit Stahlmessern oder Steinwalzen? 1. Wie dick sollen gegebenenfalls die Bronzemesser sein? 2. Wie dick sollen gegebenenfalls die Stahlmesser sein? 3. Welche Sorte Steine ist die beste, wenn Steine verwendet werden, und auf welche Weise soll die Oberfläche derselben behauen werden?

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Der Zoll auf Halbstoffe für die Papier- und Pappen-Erzeugung aufgehoben.

Laut einer Bekanntmachung des Reichs-Anzeigers hat der Bundesrat in seiner Sitzung vom 8. Juli d. J. unter anderem den Antrag auf Zollfreiheit für Halbzeug der Tarifnummer 650 angenommen.

Die Tarifnummer 650 umfaßt Halbzeug (Halbstoff zur Papier- und Pappen-Bereitung), breiartig oder in fester Form, auch gebleicht oder gefärbt oder mit mineralischen Stoffen, Leim usw. versetzt, aus Holz, Stroh, Espartogras oder anderen Pflanzenfasern, Holzmasse (mechanisch bereiteter Holzstoff, Holzschliff), chemisch bereiteter Holzstoff (Zellstoff, Zellulose); Stroh-, Esparto- und anderen Faserstoff.

Schwedische Papierfabriksvereinigung

Die schwedische Papierfabriksvereinigung hielt am 30. Juni in Stockholm eine besondere Versammlung ab, über welche wir „Svensk Papperstidning" nachstehenden Bericht entnehmen: Die Versammlung war einberufen, um Beschluß über einen eingegangenen Vorschlag zu fassen, einen Ausschuß einzusetzen, der sich speziell mit den Fragen und Angelegenheiten befassen und mit den Behörden und anderen in Frage kommenden Körperschaften oder Personen darüber verhandeln soll, die als Folge des gegenwärtigen Krieges hervorgetreten sind oder entstehen und auf den Betrieb der schwedischen Papierindustrie einwirken. Diese hat nämlich in sehr hohem Grade, wie auch verschiedene andere Industrien in neutralen Ländern, unter dem Drucke des Krieges und den abnormen Verhältnissen zu leiden, die dadurch geschaffen wurden, daß neutrale Länder und insbesondere Schweden von den kriegführenden Mächten auf eine kränkende und das Gewerbsleben sehr schädigende Weise behandelt werden, eine Verfahrensweise, die mit dem früheren Begriff von Völkerrecht nicht vereinbar ist. Die Mitglieder der schwedischen Papierfabriksvereinigung, welche über die Verhältnisse, wie sie sind und bleiben können, bekümmert sind, sowie unzufrieden mit der scheinbar langsamen Weise, mit der die für die Papierindustrie wichtigen Angelegenheiten von gewissen Behörden und Kommissionen behandelt werden, sowie über die nicht zufriedenstellenden Aufklärungen, die über schwebende aber dringende Fragen von großer Bedeutung für die Möglichkeiten, die schwedische Papierfabrikation in Betrieb erhalten zu können, erhalten wurden, wirken darauf hin, daß irgend etwas von seiten der Vereinigung geschehen muss, die Lösung der vorliegenden Probleme zu erleichtern und zu beschleunigen, sowie Klarheit über gewisse dunkle Verhältnisse zu bekommen. Die Folge hiervon ist die Einrichtung eines Kriegsausschusses der Papierfabriksvereinigung, der die angedeutete Bestimmung hat und dem folgende Herren als Mitglieder angehören: C. Ramstedt, Intendant bei Stora Kopparbergs Bergslags A.-B., C. H. Sundin, Vorsitzender der Papierfabriksvereinigung, Direktor von Strömsnäsbruk, Direktor H. A. Munktell,

Digitized by Google

Grycksbo, Kapitän C.. Sandels, Katrinefors und Herr Ingenieur A. Müntzing, Sekretär der Papierfabriksvereinigung. Als Ersatzmänner wurden gewählt: die Direktoren B. Smärt, Nyqvarn und A. Hellström, Papyrus.

Es wird gehofft, daß der Kriegsausschuß etwas zur Verminderung der Unannehmlichkeiten beitragen kann, welche der Krieg der schwedischen Papierindustrie bereitet. An gutem Willen hierzu wird es nicht fehlen.

Das schwedische Departement des Aeußeren, sowie die von der Regierung haben ja ihr Bestes getan, um die für die schwedische Industrie entstandenen Schwierigkeiten zu beseitigen und Klarheit über die verwickelten Verhältnisse zu gewinnen. Es ist jedoch möglich, daß diese Bemühungen betreffs der Papierindustrie erleichtert werden können, wenn sie sich auf eine sachkundige und einheitliche Vertretung dieser Industrie stützen, die für sie sprechen und die erforderlichen Aufklärungen liefern kann.

In der Versammlung wurden verschiedene Fragen besprochen, die einen Gegenstand für die Tätigkeit des Ausschusses bilden werden, und einige nützliche Mitteilungen gemacht.

Schließlich wurde beschlossen, durch ein Schreiben an Se. Majestät den König von der Annahme des Vorschlages der Königlichen Eisenbahndirektion über die Erhöhung der Frachtabgaben auf den Eisenbahnen des Staates abzuraten.

Am 1. Juli hatten die Sektionen der Sulfat- und Sulfitpapierhersteller Zusammenkunft. Hierbei wurde unter anderem beschlossen, daß Sulfatpapier, Kraftpapier und Sealings (gewöhnliches Sulfatpapier) von jetzt ab nicht zu einem niedrigeren Preise als 30 Oere das Kilogramm, für MG-Qualität 30 gr und aufwärts, für ungeglättetes 50 gr und aufwärts verkauft werden sollen. Für Sulfitpapier 40 gr und schwerer , MG und ungeglättet wird der Minimumpreis auf 28 Oere für das Kilogramm festgesetzt.

Feste spezifizierte Aufträge werden nach Möglichkeit angenommen, Kontraktauflösungen werden abgelehnt.

Kriegsausschuss der schwedischen Papierfabriksvereinigung.

Der Kriegsausschuß der schwedischen Papierfabriksvereinigung hielt am 1. Juli die konstituierende Versammlung ab. In derselben wurde zum Vorsitzenden der Vorsitzende der Papierfabriksvereinigung, Disponent C. H. Sundin, und zum Sekretär sowie bevollmächtigten Vertreter in Stockholm Ingenieur A. Müntzing gewählt. Hierauf wurden Bestimmungen über einige Vorarbeiten und Einholung von Angaben von den Papierfabriken getroffen.

Papieringenieurvereinigungen in Kanada und den Vereinigten Staaten.

(Nach „Svensk Pappers-Tidning".)

In Kanada und den Vereinigten Staaten schließen sich die Fachleute der Papier- und Holzmasse-Industrien zu Vereinigungen zusammen, die jedoch nicht selbständig sind, sondern den bestehenden Fabrikantenvereinigungen angegliedert werden. Die Canadian Pulp and Paper Association und The American Pulp and Paper Association erhalten jede ihre technische Sektion.

Am weitesten ist die Organisation der amerikanischen Sektion gediehen. Gegenstand der Tätigkeit derselben soll sein:

Interesse für die Wissenschaft der Papier- und Holzmasseerzeugung zu wecken;

Möglichkeiten zum Austausch von Ideen und Erfahrungen zwischen den Mitgliedern zu bieten;

Zu selbständigen Untersuchungen aufzumuntern.

Mitglied der Sektion kann derjenige werden, der bei einem Mitgliede der American Pulp and Paper Association angestellt ist und hinreichende technische oder Fachkenntnisse besitzt.

„Associated membres" — passive Mitglieder — können diejenigen werden, welche den Zweck der technischen Sektion fördern wollen und können. Dieselben haben die gleichen Rechte wie die gewöhnlichen Mitglieder, mit der Ausnahme, daß sie nicht an den Abstimmungen teilnehmen und keine Vertrauensstellung in der Sektion bekleiden können.

Die amerikanische Fachzeitschrift „The Paper" wurde zum offiziellen Organ der Sektion und der Herausgeber derselben, Herr Thomas J. Keenan, zum Sekretär und Schatzmeister der Sektion gewählt. Der Jahresbeitrag beträgt 5 Dollar und die Mitglieder erhalten ein Exemplar von „The Paper". Eine allgemeine Versammlung ist noch nicht abgehalten worden. Die Sektion ist von einem Komitee gebildet worden, das einige Sitzungen abhielt.

Die technische Sektion von „The Canadian Pulp and Paper Association" hatte eine allgemeine Versammlung am 19. Juni in Montreal. . Die Organisationsbestimmungen sind nahezu die gleichen wie für die amerikanische Sektion. Die Sektion soll drei Zusammenkünfte im Jahre veranstalten, von denen eine gleichzeitig und am gleichen Ort mit der Jahresversammlung der Canadian Pulp and Paper Association abgehalten werden soll. In derselben sollen die Wahlen vorgenommen werden.

Man hofft, daß durch diese Organisation die Herstellungsmethoden von Papier und Holzmasse in den Vereinigten Staaten und Kanada wesentlich verbessert und gleichzeitig die Entwicklung der Papier- und Holzmasseindustrie kräftig gefördert werden kann.

Papiererhöhungen in Oesterreich-Ungarn.

Die Oesterreichisch-Ungarischen Papierfabriken haben nach der „Frankfurter Ztg." mit 1. Juli für alle Feinpapiersorten ohne oder mit höchstens 50 Prozent Holzschliff einen Teuerungszuschlag von 20 Prozent eingeführt.

Preiserhöhung für Pergamin und imitiertes Pergamentpapier.

Die Konvention für Pergamin und imitiertes Pergamentpapier erhöhte die Preise um etwa 10 Prozent.

Schwedens Aussenhandel im Jahre 1914.

Nach einem Bericht des Generalkonsulats in Stockholm über den Außenhandel Schwedens zeigte sich bei der Ausfuhr von Holzschliff ein

Digitized by Google

Rückgang (trockener von 592 000 dz auf 376 000 dz; nasser von 2 640 000 dz auf 2 011 000 dz), während Zellstoff ungefähr auf derselben Höhe blieb oder auch zunahm, nämlich gebleichter Sulfitzellstoff 256 000 dz, ungebleichter nasser 590 000 dz, trockener 5 098 000 dz, Sulfat - (Soda-)Zellstoff, gebleichter 93 000 dz, ungebleichter nasser 23 000 dz, trockener 846 000 dz. An Papier sind Zeitungspapier von 617 000 dz auf 553 000 dz, andere Sorten von 1 251 000 dz auf 1 038 000 dz zurückgegangen.

Zollerhebung in dem deutschen und dem österreich.-ungarischen Verwaltungsgebiete Polens links der Weichsel.

Ein vom Oberbefehlshaber Ost unter dem 22. Juni 1915 mitgeteiltes Uebereinkommen, betreffend die gemeinschaftliche Erhebung von Zöllen in dem deutschen und dem österreichisch-ungarischen Verwaltungsgebiete Polens links der Weichsel erklärt, die beiderseitigen Verwaltungsgebiete in Russisch-Polen links der Weichsel bilden ein gemeinschaftliches Zollgebiet.

Für das deutsche Verwaltungsgebiet gilt die in dem Verordnungsblatte der Kaiserlich Deutschen Verwaltung in Polen Nr. 3 vom 15. April 1915 unter dem 5. April veröffentlichte Zollordnung. Für das österreichisch-ungarische Verwaltungsgebiet wird eine gleiche Zollordnung erlassen werden.

An Stelle der in der Zollordnung vorgesehenen Zollrolle tritt für das gemeinschaftliche Zollgebiet ein besonderer Zolltarif, der u. a. folgende Positionen enthält:

Nr.	Zolltarif.	Zollsatz für 1 dz
14	f) Zigarettenpapier, auch Zigarettenhülsen ..... Mk.	200,—
83	a) Dachpappen u. andere grobe Pappen „	1,60
	b) Andere Pappen ..... „	10,—
84	Papier, auch Tapeten ..... „	10,—
85	Papierwäsche ..... „	36,—
86	Papierwaren ..... „	48,—

Bulgariens Papierindustrie im Jahre 1913.

Infolge des Kriegszustandes und des erschwerten Bezuges war der Konsum von Papier während der ersten acht Monate des Jahres 1913 geringer als unter normalen Verhältnissen. Im Herbst machte sich jedoch wieder starker Bedarf, zumal an Zeitungsdruckpapier, geltend, der bedeutende Neubestellungen zur Folge hatte. Das Papiergeschäft war um diese Zeit sehr lebhaft, so daß der in den vorhergehenden Monaten zu verzeichnende Ausfall zum großen Teil wettgemacht werden konnte.

In Druckpapier stand trotz der fortschreitenden deutschen Konkurrenz Oesterreich-Ungarn im Importgeschäft mit dem größten Anteil an erster Stelle. Der deutsche Absatz umfaßte, wie in den früheren Jahren, ganz billiges satiniertes und maschinenglattes Zeitungsdruckpapier in der annähernden Preislage von 19—22 Pfg. pro Kilogramm ab Fabrik. Die besseren und mittelguten Papiersorten für Buchdruck waren fast ausschließlich österreichischer und ungarischer Provenienz. Von seiten belgischer Firmen wurden mehrfach Versuche unternommen, belgisches Druckpapier in größeren Mengen einzuführen. Ein durchschlagender Erfolg dieser Bestrebungen war indes vorderhand nicht zu verzeichnen, weil das belgische Fabrikat der österreichischen und ungarischen Ware qualitativ nicht gleichwertig ist.

In meliertem Konzeptpapier im gangbaren Kanzleiformat 34×42 machen die österr.-ungar. Papierfabriken ein ansehnliches Geschäft und decken auf dem Sofiaer Platze nahezu drei Viertel des Bedarfs.

In Briefpapier gewöhnlicher Qualität war die österreichische und ungarische Ware stark vertreten. Für die feineren Sorten figurierte vornehmlich Deutschland als Bezugsquelle. Italienische Firmen waren ebenfalls bemüht, Kassettenbriefpapier einzuführen, konnten aber wegen zu hoher Preise nur wenig Ware placieren.

Merkantilpapier, horizontal liniiert und lang kariert, hauptsächlich aber unliniiert für den Schreibmaschinengebrauch, importierte man aus Deutschland. Billige Sorten dieses Papieres lieferte auch Oesterreich-Ungarn.

Zeichenpapier in Bogen für Schulzwecke wurde bei mäßiger Nachfrage von österreichischen Firmen gekauft. Bessere Qualitäten Zeichenpapier für Pläne setzten deutsche Fabriken ab, und zwar in Rollen von 10 und 20 m Länge und 142 cm Breite. Für die Anfertigung von Zeichenblocks wird das billige, im Inlande fabrizierte Zeichenpapier verwendet.

Für Löschpapier war England die erste Bezugsquelle. Der Anteil Oesterreich-Ungarns an dem bezüglichen Import war ein mäßiger. In Varna gilt das Format 47×60 cm als das gangbarste.

In der Lieferung von Raster- und liniiertem Papier zur Herstellung von Geschäfts- und Notizbüchern behielt Oesterreich die Oberhand. In letzter Zeit hat aber auch eine inländische Fabrik in Sofia mit der Erzeugung dieser Papiere begonnen, indem sie unliniiertes Papier aus Oesterreich-Ungarn bezieht und das Rastrieren durch eigene Maschinen vornimmt.

Notenpapier erzielt in Varna im allgemeinen einen mäßigen Umsatz. Den schwachen Bedarf deckte in erster Linie die österreichische Industrie. Auf Deutschland entfiel ein kleiner Teil des Absatzes.

In Buntpapieren, vornehmlich für Buchbinder, und in buntem Affichenpapier war der Bezug aus Deutschland vorwiegend.

Packpapier erzeugen die inländischen Kartonfabriken in minderwertiger Qualität. Die Ware ist ungleichmäßig und nicht schön glatt, so daß heiklere Kunden es vorziehen, die österreichische und ungarische Ware zu kaufen. Der Import umfaßte vornehmlich einseitig satiniertes, weißes bzw. naturfarbiges und fleischrotes Packpapier, ferner Hutpackpapier.

Tabakpapier (in Bulgarien „Manganpapier" genannt) verzeichnet bedeutenden Konsum und wird von den Tabakfabriken zur Aufmachung der Tabakpäckchen verarbeitet. Dasselbe wird hauptsächlich in rosa, weniger in blauen und violetten Nüancen verlangt. Der Zoll und die Fracht verteuern die Importware erheblich und begünstigen die inländische Fabrikation, welche ihre Notierungen nach den Auslandspreisen reguliert. Wenn trotzdem ein beschränkter Import österreichischer und ungarischer Ware zu verzeichnen war, ist dies darauf zurückzuführen, daß die Importware ein geringeres spezifisches Gewicht aufweist, den Zoll daher noch

Digitized by Google

verträgt und zum Teil zu günstigen Preisen offeriert wurde.

Graue Pappe erzielte mäßigen Absatz. Trotzdem die inländische Industrie diesen Artikel erzeugt und sich bemüht, den Bedarf allein zu decken, findet ein Import statt, weil die inländische Ware, deren Preis sich auf zirka 35 Francs pro 100 kg stellt, in der Qualität nicht befriedigt; dieselbe ist ungleichmäßig und nicht genügend glatt. Viele Buchbinder ziehen es aus diesem Grunde vor, qualitativ bessere Pappe aus Oesterreich-Ungarn zu beziehen.

Zigarettenpapier kann nur für Rechnung der Monopolverwaltung importiert werden. Die letztere hat eine im November stattgefundene Submission zur Lieferung von 240 000 Ries Zigarettenpapier in Bogen und 60 000 Rollen Zigarettenpapier ausgeschrieben, die jedoch resultatlos verlaufen ist, so daß während des Berichtsjahres keine Abschlüsse zustande gekommen sind.

Schon der Kriegsausbruch als solcher hebt die Lieferungsverpflichtung bei mit Kriegsklausel versehenen Verträgen auf.

(Urteil des Landgerichts München v. 9. Oktober 1914.)

Da der Ausbruch des Krieges im gesamten Wirtschaftsleben tief einschneidende Veränderungen hervorruft, wird jeder Kaufmann das Bestreben haben, sich für den Kriegsfall die größtmögliche Freiheit des Handelns zu wahren, namentlich was seine Verpflichtungen aus Lieferungsverträgen anlangt. In den meisten Fällen wird er sich damit zu helfen suchen, daß er sich darauf beruft, er könne schon den Kriegsausbruch als solchen als Rücktrittsgrund für sich geltend machen und brauche nicht erst durch den Krieg hervorgerufenes subjektives Nichtkönnen im einzelnen Falle nachzuweisen. Ob diese Auffassung auch von den Bestellern allerseits geteilt wird, darf füglich bezweifelt werden. Jedenfalls hat das Landgericht München in seinem Urteile vom 9. Oktober 1914 sich auf den angedeuteten Standpunkt gestellt und die Lieferungsweigerung des Lieferanten für begründet erachtet. Es führt in der Hauptsache aus:

Treten infolge des Krieges Ausfälle im Warenbezug ein, so muß der Kaufmann auf eine andere Verteilung der weiter zu veräußernden Waren bedacht sein, als sie für Friedenszeiten vorgesehen war. Die Preise, zu denen er einkauft, können durch den Krieg erheblichen Aenderungen unterliegen, auch sonstige Geschäftsspesen können sich vermehren. Der Betrieb des Geschäfts kann durch Verlust von Arbeitskräften aller Art gestört werden, ein Abnehmer, der zu Friedenszeiten kreditwürdig war, kann diese Eigenschaft durch Eintritt des Krieges verlieren. Dies sind nur einzelne Beispiele von Umständen, die den weitschauenden Kaufmann veranlassen müssen, sich für den Fall des Krieges völlige Dispositionsfreiheit vorzubehalten, nicht aber bloß für die Fälle, in denen er subjektiv zur Leistung unvermögend ist oder die Leistung ihm durch den Krieg erschwert wird.

Nur die lediglich durch die Tatsache der Mobilmachung oder des Kriegsausbruchs bedingte Auflösung der bestehenden Verträge sichert dem Kaufmann die Möglichkeit der Fortsetzung seines Geschäftes. Deshalb gelangt das Gericht zu der Auslegung der Kriegsklausel im weitesten Sinne dahin, daß schon die Tatsache des Kriegsausbruchs die Leistungsverbindlichkeit aufhebt.

Mit Unrecht macht die Klagepartei geltend, daß die Klausel bei solcher Auslegung zu Preistreibereien ausgenutzt werden kann und im gegebenen Fall dazu ausgenutzt werde. Wenn die Klausel in der gedachten Ausdehnung nur Preistreibereien diente, wäre sie wegen Verstoßes gegen die guten Sitten nichtig (§ 138 BGB.). Der Vorwurf trifft aber nicht zu. Es mußte dem betr. Kaufmann erst bewiesen werden, daß er trotz des Krieges mit dem gleichen Gewinn zu den früheren billigen Preisen liefern könnte. Paßt er seine Preise der durch den Krieg verursachten Verteuerung des eigenen Betriebes an und den eigenen Einkaufspreisen, so handelt er nur wirtschaftlich. Es muß vielmehr gegen den, der die Ware zu den früheren billigen Preisen erwerben will, obwohl er weiß, daß er selbst sie wieder zu viel höheren Preisen, als er beim Einkauf kalkuliert hatte, losschlagen kann, der Vorwurf erhoben werden, daß er auf Kosten seines Lieferanten, der vielleicht zu den bisherigen Bedingungen nur mit Schaden oder wenigstens ohne Nutzen liefern könnte, ein gutes — unreelles — Geschäft machen will. (Vgl. Jurist. Wochenschr., Jahrgang 1915, S. 202/3.)

Verunreinigung eines Baches durch Abwässer einer Ammoniakfabrik.

Urteil des Reichsgerichts vom 10. Februar 1915.
(Nachdruck, auch im Auszug, verboten.)

Nach § 26 der Gewerbeordnung erfährt das Recht des Flußanliegers auf Abwehr der Beeinträchtigungen durch nach § 16 GO. konzessionspflichtige Anlagen insofern eine Einschränkung, als gegenüber solchen Anlagen nicht die Einstellung des Gewerbebetriebes, sondern lediglich die Herstellung von Einrichtungen, welche die benachteiligenden Einwirkungen ausschließen, verlangt werden kann. Bei Untunlichkeit solcher Einrichtungen besteht ein Anspruch auf Schadloshaltung. Auf diese Gesetzesbestimmungen stützte sich die Klage eines Flußanliegers, der folgender Tatbestand zugrunde lag: Der Grundstücksbesitzer R. in S. fühlte sich in der Benutzung seines Eigentums dadurch beschwert, daß das Wasser des Kochenbachs, mit dem er sein Vieh tränkte und seine Wiesen berieselte, durch die Abwässer der Gewerkschaft Mont Cenis unbrauchbar gemacht wurde und erhob demgemäß beim Landgericht Hamm Kage auf Unterlassung, der auch entsprochen wurde. Auf die von der Beklagten beim Oberlandesgericht Hamm gegen dieses Urteil eingelegte Berufung wurde sie verurteilt, Vorkehrungen zu treffen, durch die die Zuführung ihrer Schmutz- und Abwässer in den Kochenbach, soweit sie dessen Wasser zu landwirtschaftlichen Zwecken, insbesondere zum Tränken des Viehs und zur Berieselung der Weiden des Klägers weniger tauglich machen, verhindert wird. Gegen diese Entscheidung wandte sich die Beklagte mit der Revision beim Reichsgericht, welches das Urteil der Vorinstanz aufhob und die Sache an dieselbe zurückverwies. Der höchste Gerichtshof machte dazu folgende grundlegende Ausführungen:

Das Berufungsgericht stellt fest, daß die von der Beklagten dem Kochenbache zugeführten Abwässer zum Teil, und sogar zu einem erheblichen Teile, aus der nach § 16 GO. genehmigungspflichtigen und auch genehmigten Ammoniakfabrik, einer

Digitized by Google

chemischen Fabrik, herrühren, und es führt dann unter Bezugnahme auf die Vorschrift des § 26 GO. weiter aus: Der Kläger könne nicht Unterlassung der Zuführungen beanspruchen, sondern nur Herstellung von Schutzvorrichtungen. Die Beklagte behaupte zwar, daß sich bessere als die vorhandenen Schutzvorrichtungen überhaupt nicht treffen lassen. Allein, daß dies unrichtig sei, zeige der Befund des Sachverständigen, und es bedürfe auch nicht eines besonderen Beweises, daß die Technik Mittel biete, die Abwässer mehr zu reinigen und weniger schädlich zu machen. Diese Begründung ist zwar nicht, wie die Revision behauptet, in sich widerspruchsvoll, aber sie ist materiell-rechtlich nicht bedenkenfrei. Nach dem erforderten Gutachten enthalten die Abwässer aus der Ammoniakfabrik giftige Stoffe, und das Berufungsgericht nimmt an, daß diese für den Pflanzenwuchs verderblichen Giftstoffe mit den Abwässern auch ferner auf die Wiesen und Weiden des Klägers gelangen werden, wenn auch in schwächerem Maße. Hiernach besteht die Möglichkeit, daß die Beklagte, auch wenn sie alle Vorkehrungen trifft, die mit einem gehörigen Betriebe ihres Gewerbes vereinbar sind, doch schadensersatzpflichtig bleibt, in vollem oder doch in einem solchen Umfange, daß die Kosten der Vorkehrungen zu der Herabminderung des Ersatzanspruchs außer Verhältnis stehen. Nach § 26 a. a. O. kann bloß Schadloshaltung verlangt werden, wenn sich die schädlichen Einwirkungen durch geeignete Vorkehrungen nicht „ausschließen" lassen. Dies in dem Sinne zu verstehen, daß die Einwirkungen sich völlig beseitigen lassen, nötigt das Gesetz nicht, vielmehr erheischt das berechtigte Interesse beider Teile eine freiere Auslegung, immer aber muß daran festgehalten werden, daß das Verlangen nach einer teilweisen Beseitigung der Einwirkungen nicht zu einer unbilligen Belastung des Betriebsunternehmens mit doppelten Ansprüchen führen darf. Unter Berücksichtigung dieser Gesichtspunkte wird das Berufungsgericht die Sache in Ansehung der Zuführungen der Abwässer aus der Ammoniakfabrik anderweitig zu prüfen haben. (Aktenzeichen V. 311/14, vgl. Jur. Wochenschr. Jahrgg. 1915 S. 457.)

Berlin.

Die in anderen Jahren um diese Zeit eintretende Geschäftsstille ist in diesem Jahre ausgeblieben. Der Grund hierfür liegt in den angespannten Verhältnissen der Erzeugung in unserem Fach und der dadurch hervorgerufenen Wachsamkeit aller daran interessierten Kreise. Diese hat sich durch die wachsenden Schwierigkeiten der Fabrikation als notwendig erwiesen. Heute ist es jedem klar, daß die Versorgung des Bedarfs sich nur unter den äußersten Anstrengungen der Fabrikanten, die stets neuen Schwierigkeiten in bezug auf Beschaffung von Rohmaterialien und Arbeitskräften gegenüberstehen, zu ermöglichen ist. Demgemäß suchen die Abnehmer sich zu sichern, ohne ängstlich oder kleinlich die Mengen und die Preise abzuwägen. Trotz der vielfachen Hemmungen, denen das Geschäftsleben durch den Krieg ausgesetzt ist, bleibt ein genügender Bedarf bestehen, der Befriedigung sucht. Da wäre ein langes Besinnen und Herumsuchen von Nachteil. Zu den allgemeinen Erschwerungen tritt noch die anhaltende Dürre und Trockenheit mit ihren Produktionsbeschränkungen, die jedem Schenden deutlich vor Augen führt, daß ein Zögern eine nicht wieder gut zu machende Vernachlässigung wäre. Diese Einsicht bestimmt die Abnehmer, sich zeitig und wenig ängstlich nach Deckung des Bedarfs umzuschauen. Weiß doch jeder, daß er noch immer, und jetzt mehr als je, mit Unterbrechungen aller Art zu rechnen hat, wie sie durch die ungewöhnlichen Verhältnisse hervorgerufen werden. Diese bedingen weitere Preiserhöhungen, die überwiegend dem Verständnis der Käufer begegnen. Diese haben die Wichtigkeit erkannt, vor allen Dingen mit ihrem dringendsten Bedarf versorgt zu sein. Heute spielen die Preise nicht mehr die erste Rolle, die Hauptsache bleibt, die dringend notwendige Ware zu erhalten. Vor diesem Verlangen treten alle anderen Momente in den Hintergrund. So lange die augenblicklichen Verhältnisse bestehen bleiben, ist keine nachteilige Aenderung in dieser Beziehung zu erwarten.

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Köhler, Braunschweig.

Nach neutralen Marktberichten ist in den letzten Tagen der Absatz sowohl in Rohschwefel als auch in Raffinaden mehr und mehr verringert worden, hauptsächlich, weil infolge des Ausfuhrverbotes des italienischen Staates die Hauptabnehmer, Deutschland und Oesterreich, keinen Schwefel mehr erhalten. Die sizil. Arbeiter, welchen, wie schon früher erwähnt, Lohnabzüge von den sizil. Schwefelminen- und Raffinerie-Besitzern zugedacht waren, haben sich zu einer besonderen Partei zusammengetan. In den Hauptversammlungen ist beschlossen, gegen die Lohnabzüge energisch weiter Front zu machen, da durch das anhaltende Steigen der div. Lebensmittelpreise die Verringerung des Verdienstes vollständig als ausgeschlossen betrachtet wird und man vielmehr Lohnerhöhungen anstreben will und auf Entgegenkommen hofft.

Nach den letzten neutralen Marktberichten stellen sich bei jetziger Kriegslage, ganz unverbindlich, die 100 Kilo Mark:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	13.95
» » » » IIIa » » »	13.85
» » » » IIIa ous » »	13.65
» » » » IIIa buona » »	13.55
» » brutto inkl. Sack 70 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	15.75
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, br. inkl. Sack	16.35
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	16.70
» » » in ¹/₈Ztr.-Geb.	17.05
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	17.35
» Floristella halbraff. gem. » » » »	15.70
» Rohschwefel gem. » » » »	15.40

Digitized by Google

Prompte Kasse mit 1¼ % Skonto. Bordfrei (cif) Amsterdam, Rotterdam: bei Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Nach eingehenden Anfragen: bordfrei ab sizil. bezüglichen Haupt-Hafenplätzen sind augenblicklich die Preise etwa 3,10 Mk. billiger als bordfrei Rotterdam, Amsterdam. Ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweis billiger bei großen Posten oder wenn im Verlaufe neutrale Dampfer eben dahin anlaufen sollten, was aber jetzt seltener vorkommt, wegen Gefährlichkeit und auch weil Mangel an Verschiffung ist.

Prima	Alaun in Stücken in ⅝ Ztr.-Gebinden	13.45
»	» gemahlen » ⅝ »	14.45
»	Antichlor (Unterschwefels. Natron)	15.15
»	China Clay 6% in Doppelsäcken Qualität extra	6.55
»	» » » » » » I	6.35
»	» » » » » » II	6 05
»	» » » » » » III	5.85
»	» » » » » » IV	5.45
»	» » » » » » V	5 05
»	» » » » » » VI	4.90
»	» » weitere Nuancen 4 85 bis zu	4.25
»	Chlorkalk 35/37% in Hartholz Geb.	13.90
»	Chlorkalk 35/37% in Weichholz Geb.	13.45
»	Chroms. Kali, rotes, kristall. nach	66.50—67.50
»	» Natron, kristall. Quant.	56.50—57 50
»	Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	7.15
»	» » gemahlen » »	7.65
»	Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	6.25
»	» » » » gut	5.95
»	Satinite für die Papierfabriken in Säcken	6.35
»	Soda, kaust. 70/72% in eisernen Trommeln	24.50
»	» » 60/62% » » »	22.50

Prompte Kasse mit 1% Diskonto, bordfrei (cif) Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden sollte, was jetzt sehr teuer und gewagt ist.

Sachsen.

Die Nachfrage nach frischem Holzstoff war in den letzten Wochen entschieden größer geworden. Zum Teil ist dies darauf zurückzuführen, daß Anfang Juli viel Abschlüsse abliefen, die erneuert werden sollen. Manche Papierfabriken ziehen von verschiedenen Sorten Offerten ein, bevor sie ihren Bedarf von neuem decken. Anderseits war die Belebung darauf zurückzuführen, daß infolge der schlechten Wasserverhältnisse nicht mehr soviel Holzstoff hergestellt werden kann, als gebraucht wird. Die Lager sind in Anspruch genommen worden, wodurch der Markt entschieden an Festigkeit gewonnen hat. Die Holzstoffabrikanten werden jedenfalls die Gelegenheit nicht verpassen, um bei den äußerst teuren und erschwerten Betriebsverhältnissen einen kleinen Preisaufschlag zu fordern, der entschieden berechtigt ist.

Die Geschäftslage in der Pappenfabrikation ist ziemlich unverändert. Auch hier haben die Betriebe sehr unter der Wasserkalamität zu leiden.

Der Wasserstand der Flüsse ist noch weiter gesunken und reicht oft das Wasser nicht einmal zum Treiben des halben Betriebes aus. Es sind wohl Niederschläge durch Gewitter erfolgt, dieselben brachten aber keine Aufbesserung der Wasserkräfte. Das vorübergehende, rasche Anschwellen der Flußläufe bringt mehr Schaden als Nutzen, weil die Fabrikationswässer dann meistens sehr verunreinigt werden, wodurch die Fabrikation behindert wird.

Westfalen.

Die Verhältnisse auf dem Papier- und Pappenmarkte lassen eine vorsichtigere Zurückhaltung erkennen, die zu einem Teil möglicherweise darauf zurückzuführen ist, daß die maßgebendsten Verbraucher, die Zeitungsverleger, darüber beraten wollen, wie ein gewisser Einfluß auf die Preisfrage seitens der Verbraucher ausgeübt werden kann. Der Verein deutscher Zeitungsverleger hat auf den 18. Juli eine Versammlung nach Berlin einberufen, die sich mit der Papierfrage beschäftigen und insbesondere die Frage prüfen soll, wie für die Dauer des Krieges Papier in genügender Menge und zu angemessenen Preisen beschafft werden kann. Ohne Frage möchte man in den Kreisen der endgültigen Verbraucher den unbedingt notwendigen Preiserhöhungen für den Herbst in geeigneter Weise entgegenwirken und ist die Aufgabe der Papierfabrikanten, diese Bestrebungen aufmerksam zu verfolgen, damit unangenehme Gegensätze möglichst vermieden werden können. Dringendes Angebot in holzhaltigen Papieren ist nicht mehr vorhanden. Die Erzeugungsverringerung ist so bedeutend, daß die meisten Werke froh sind, wenn sie ihre langjährige Kundschaft vollauf befriedigen können. Verschiedentlich ist man dazu übergegangen, die Herstellung holzfreier Papiere einzustellen und die verfügbaren Kräfte für die Erzeugung holzhaltiger Druckpapiere zu verwenden. Wenn die Zeitungsverleger im Herbst mit größeren Anforderungen an den Markt kommen sollten, so mußte wahrscheinlich die Herstellung holzfreier Papiere zum Vorteil der eigentlichen Druckpapiere noch mehr zurücktreten, damit die notwendigen Arbeitskräfte und Maschinenleistungen für diese Erzeugung frei werden. Neben den eigentlichen Zeitungsdruckpapieren hat sich auch das Geschäft in satiniert Holzpapier gebessert; dünnere Holzpapiere sind andauernd sehr stark gefragt und auch für Affichen zeigt sich größere Nachfrage, die beweist, daß im großen ganzen jetzt doch mehr für Reklame aufgewendet wird, als es bisher der Fall gewesen ist. Die Buchdruckereien sind auch wieder besser beschäftigt. Zum Teil hängt dies damit zusammen, daß etwas mehr Aufträge für Plakate und Massenreklamen eingegangen sind, andernteils ist diese Erscheinung auch darauf zurückzuführen, daß die Geschäftswelt trotz des Krieges sich in verstärktem Umfange der gedruckten Geschäftsempfehlungen wieder bedient, um auf diese Weise die Aufmerksamkeit auf bestimmte Warengruppen zu lenken. Auch das Anzeigengeschäft in den Tageszeitungen hat sich langsam gebessert, besonders sind es die kleinen Anzeigen, die im ganzen rheinisch-westfälischen Industriebezirk wieder an Umfang zugenommen haben. Für Akzidenzen ist die Lage noch immer weniger günstig, ebenso sind die Steindrucker und auch kunstgewerbliche Betriebe noch schwach beschäftigt. Das Geschäft in holzfreien Papieren wird hierdurch naturgemäß erheblich beeinflußt; namentlich Kunst- und Autotypiedruckpapier ist wenig begehrt und auch in holzfrei Schreib und Druck bleiben die Umsätze sehr beschränkt. Auf dem Pappenmarkte zeigte sich weiterhin rege Nachfrage und auch hier tritt die Notwendigkeit immer mehr hervor, höhere Preise für die gesuchtesten Erzeugnisse zu nehmen, weil andernfalls kein Nutzen für die Hersteller bleibt. Das Geschäft in Rohdachpappen ist dahin-

Digitized by Google

gegen fast gänzlich zum Stillstande gekommen, auch für Rohpapiere für die Tapetenindustrie liegen die Verhältnisse im argen. Der Holzstoffmarkt verkehrt fester, da die kleineren Mengen, die infolge des niedrigen Wasserstandes hergestellt werden, schnell vergriffen sind und bereits Lagerware mitgeliefert werden muß, um den Bedarf der Kundschaft prompt befriedigen zu können.

• VERMISCHTES •

General-Versammlungen.

A.-G. Berliner Luxuspapierfabrik vorm. Hohenstein & Lange in Liqu. In der Generalversammlung erhob der bisherige Liquidator Rzepczynski Protest gegen die Abhaltung der Generalversammlung, indem er geltend machte, daß die Einberufung nicht ordnungsmäßig erfolgt sei und der Aufsichtsrat auch nur aus zwei Personen bestehe. Aktionär Hohenstein besitze die Bücher der Gesellschaft und besorge die Buchführung selbst. Er habe daher die Bilanz und Gewinn- und Verlustrechnung nicht selbst vollziehen und auch nicht gutheißen können. Der Aktionär Hohenstein wandte sich gegen diese Ausführungen, indem er betonte, der Liquidator habe niemals die Bücher verlangt, sie hätten zu seiner Verfügung gestanden. Nach weiteren sehr lebhaften Auseinandersetzungen persönlicher Art zwischen dem Liquidator und Hohenstein wurde die Genehmigung des Abschlusses von der Tagesordnung abgesetzt. Sie bleibt einer neuen Generalversammlung vorbehalten. Alsdann wurde beschlossen, den Liquidator Rzepczynski abzuberufen und Hohenstein neu zum Liquidator zu wählen. Auch gegen die Neuwahl von Hohenstein wurde vom bisherigen Liquidator Protest zu Protokoll gegeben.

Tapeten-Industrie A.-G. zu Berlin. Die ordentliche Generalversammlung genehmigte den Abschluß für 1914/15, erteilte Entlastung und wählte die ausscheidenden Aufsichtsratsmitglieder wieder. Die Gesellschaft erzielte in dem am 31. Mai beendeten Geschäftsjahr 1914/15 aus Zinsen, Mieten usw. 535 001 Mk. (i. V. 555 344). Zu Abschreibungen werden 345 000 Mk. (242 910) verwandt. Es ergab sich ein Verlust von 20 715 Mk., um den sich der Gewinnvortrag aus dem Vorjahre von 28 758 Mk. auf 8043 Mk. verminderte. Die im vorigen Berichte erwähnte Anfechtungsklage ist durch Vergleich erledigt worden.

Passauer mechan. Papierfabrik Akt.-Ges. a. d. Erlau. Die Generalversammlung findet Freitag, den 30. Juli, vormittags 10 Uhr, im Amtszimmer des Kgl. Notariats Passau I statt. Tagesordnung: a) Entgegennahme des Jahresberichtes des Vorstandes und des Aufsichtsrates; b) Prüfung der jährlichen Rechnungabschlüsse und der Bilanz und Entlastung des Vorstandes und des Aufsichtsrates; c) Bestellung von Revisoren zur Prüfung der Bilanz; e) Wahl und regelmäßige Ergänzung des Aufsichtsrates und der Ersatzmänner; k) Antrag auf Liquidation der Gesellschaft.

Geschäfts-Berichte.

Steinbach & Co., Papierfabriken, A.-G., Cöln. Die am 13. Mai 1913 gegründete Gesellschaft erzielte in 1914, dem ersten vollen Geschäftsjahr, nach 222 892 Mk. (i. V. 247 910) Abschreibungen einschließlich 19 939 Mk. (0) Vortrag, 53 256 Mk. (265 740) Reingewinn, über dessen Verwendung der im „Reichsanzeiger" veröffentlichte Abschluß keine Angaben macht. Die 2,74 Mill. Mk. (2,65) Kreditoren übersteigen das 1 Mill. Mk. betragende Aktienkapital ganz beträchtlich. Demgegenüber werden an Bar, Bankguthaben und Wechseln 93 881 Mk. (114 939), an Debitoren 388 805 Mk. (518 226) und an Vorräten 486 821 Mk. (510 500) ausgewiesen. Immobilien sind mit 1,59 Mill. Mk. (1,55 Mill.), Maschinen mit 1,24 Mill. Mk. (1,23 Mill.) bewertet.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Aschaffenburg. In der Generalversammlung der Aktiengesellschaft für Maschinenpapierfabrikation in Aschaffenburg vom 22. Juni 1915 wurde beschlossen, das Grundkapital der Gesellschaft um sechs Millionen Mk. auf sechs Millionen Mk. herabzusetzen durch Zusammenlegung der Aktien im Verhältnis von 2 : 1 in der Weise, daß die Zahl der über je 300 Mk. lautenden Aktien um 1875 Stück, die Zahl der über je 1500 Mk. lautenden Aktien um 625 Stück und die Zahl der über je 1000 Mk. lautenden Aktien um 4500 Stück verringert wird.

Zeitzer Dampfkesselfabrik u. Apparatebauanstalt
G. Schumann, Zeitz 13 (Provinz Sachsen)

Dampfkessel Hydraulische Nietung

Dampf-Ueberhitzer

Feuerungen für Stein- u. Braunkohle. Bekohlungsanlagen. Holzkocher mit innerem Kupferschutzmantel. Lumpen- u. Strohkocher. Holzentrindungs- u. Waschtrommeln. Turbinenrohrleitungen

Digitized by Google

Aschersleben. H. C. Bestehorn, Papierwarenfabrik in Aschersleben. Die Gesamtprokura des Kaufmanns Louis Hoffmann und die des Dr. jur. Georg Liste in Aschersleben ist erloschen.

Berlin. Aktiengesellschaft Berliner Luxuspapierfabrik vormals Hohenstein & Lange in Liqu. mit dem Sitze zu Berlin. Dionisius Rzepczynski in Berlin-Schöneberg ist nicht mehr Liquidator der Gesellschaft; zum Liquidator ist ernannt Privatmann Wilhelm Hohenstein in Berlin-Wilmersdorf.

Berlin. S. Cohn, Papierhandlung in Berlin. Der bisherige Gesellschafter Kaufmann Max Cohn ist alleiniger Inhaber.

Berlin. Rotogravur Deutsche Tiefdruckgesellschaft mit beschränkter Haftung. Dem Dr. jur. Egon Barella in Berlin und dem Dr. jur. Willi P. H. Martin in Berlin ist derart Gesamtprokura erteilt, daß jeder ermächtigt ist, zusammen mit einem Geschäftsführer oder mit einem anderen Prokuristen die Gesellschaft zu vertreten.

Dresden. Streich & Co., Papiergroßhandlung in Dresden. Die Einzelprokura des Disponenten Friedrich Eugen Ullrich Seehof ist erloschen. Gesamtprokura ist erteilt dem Disponenten Friedrich Eugen Ullrich Seehof und der Buchhalterin Clara Elsa ledigen Nicolaus, beide in Dresden. Jeder von ihnen darf die Firma nur mit einem anderen Prokuristen vertreten.

Freiberg, Sachsen. Im Handelsregister ist die Firma Mechanische Pappenwarenfabrik Wolf & Co. in Freiberg gelöscht worden.

Hagen, Westf. Schürmann & Co., Papierhandlung zu Hagen. Fräulein Toni Schürmann zu Hagen ist aus der Gesellschaft ausgeschieden.

Hamburg. Elliesen & Michaelis, Dachpappenfabrik. Das Geschäft ist von dem Gesellschafter Michaelis mit Aktiven und Passiven allein übernommen worden und wird von ihm unter unveränderter Firma fortgesetzt. Die an H. Engelmann und E. F. M. Petersen erteilte Gesamtprokura ist erloschen.

Hanau. Karl P. Fues, Papierfabrik in Hanau. Die Prokura des Kaufmanns Karl Roßner in Hanau ist erloschen.

Waldhof-Mannheim. In der Aufsichtsratssitzung der Zellstoffabrik Waldhof, Mannheim-Waldhof, wurde beschlossen, der auf den 26. Juli d. J. einzuberufenden Generalversammlung vorzuschlagen, nach Vornahme von 2 012 061 Mk. (i. V. 2 018 708) Abschreibungen auf Fabrikanlagen, 164 476 Mk. (165 000) Rückstellung für Talon- und Wehrsteuer und 1 409 550 Mk. (801 117) Abschreibungen auf Effekten und Beteiligungen, eine Kriegsrückstellung in Höhe von 10 000 000 Mk. zu schaffen und den nach Verrechnung des Bruttogewinnes einschließlich Vortrag von 3 814 025 Mk. (8 068 988) noch erforderlichen Betrag mit 2 523 891 Mk. der Spezialreserve und mit 7 249 070 Mk. dem Reservefonds zu entnehmen. An ordentlichen Reserven verbleiben alsdann noch 16 000 000 Mk. gleich 50 Prozent des Aktienkapitals.

Mergenthau b. Augsburg. Pappenfabrik Mergenthau Paul von Stransky in Mergenthau. An Hedwig Heinecke in Mergenthau ist Prokura erteilt.

Posen. F. K. Ziolkowski & Co., Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Papierwarenfabrik, Stein- und Buchdruckerei, in Posen. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 26. März 1913 ist das Stammkapital um 75 000 Mk. herabgesetzt und beträgt jetzt 45 000 Mk.

Würzburg. Mit der Leitung des Aufsichtsrates der Kgl. Universitätsdruckerei Stürtz A.-G. in Würzburg ist an Stelle des bisherigen Vorsitzenden, des verstorbenen Geheimen Kommerzienrates Dr. med. h. c. Heinrich Sturtz, Geheimer Hofrat Adolf Pohlmann (Bayerische Vereinsbank, München) betraut.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Björneborg, Finnland. Das große Sägewerk W. Rosenlew & Co. Aktiebolag in Björneborg beschloß, dort eine Sulfatzellulosefabrik zu erbauen und den Sulfatstoff in einer ebenfalls neu zu errichtenden Papierfabrik zu Kraftpapier zu veredeln. Als Direktor und techn. Leiter wurde Herr Ingenieur R. Stigman angestellt, der Ende 1915 seine Stellung als Direktor der norwegischen Sulfatzellulose- und Papierfabrik Torp Brugs Aktieselskab bei Fredriksstad verläßt. Die Firma Rosenlew hat ein Aktienkapital von 4 840 000 finn. Mk. Den Vorstand bilden Konsul Hugo Rosenlew, Dr. W. und Magister Erik Rosenlew, Oberingenieur Otto Fr. Nyberg und Gutsbesitzer Lennart Rosenlew. A.

Bollstabruk, Schweden. Die Holzschleiferei mit Sägewerk Graningeverkens Aktiebolag (Forsse) verteilt für 1914 auf 3 510 000 Kr. Aktienkapital dieselbe Dividende wie 1913 (etwa 15 Prozent, wie seit Jahren) und wählte als neues Vorstandsmitglied den Verkaufsleiter Richard Oléhn. A.

Gmeingrube (Steiermark). Neu eingetragen wurde die Firma Holzstoff-, Pappen- und Papierfabrik Gmeingrube. Holzstoff-, Pappen- und Papiererzeugung. Inhaber ist Dr. Gustav Krempl, Fabrikbesitzer in Gmeingrube. Prokura ist erteilt dem Waldemar Kjolbye in Gmeingrube.

Nyhamn b. Sundsvall, Schweden. Die Sulfitfabrik Nyhamns Cellulosa-Aktiebolag hatte für 1914 einen Reingewinn von 342 213 Kr. Auf Inventar, liegengebliebenes Papierholz im Ljusnealf und unsichere Forderungen sind 49 928 Kr. abgeschrieben, für Reparaturen 62 082 Kr. ausgegeben. Auf die Vorzugsaktien 1. Serie werden 29 400 Kr., auf die 2. Serie 55 800 Kr. oder zusammen 42 bzw. 36 Prozent rückständige Dividenden verteilt, zum Reservefonds 40 000 Kr., zu Maschinenverbesserungen 80 000 Kr. zurückgelegt, an die Fabrik 150 000 Kronen abgeschrieben und auf neue Rechnung 16 589 Kr. (i. V. 29 576) vorgetragen. Das Aktienkapital beträgt 1 800 000 Kr., davon 225 000 Kr. sechsprozentige Vorzugsaktien. A.

Pfeffersberg-Brixen. Ueber das Vermögen der Firma Otto Kurz & Cie., Holzstoffabrik in Pfeffersberg-Brixen, Tirol, ist der Konkurs eröffnet worden.

Uddeholm, Schweden. Uddeholms Aktiebolag, Sulfit- und Sulfatzellulosefabriken (nebst Eisen- und Sägeindustrie), verteilt 9 Prozent (1913: 10 Prozent) Dividende und wählte in den Vorstand an Stelle von M. Sörensen in Hudiksvall (Direktor der Holzschleiferei A.-B. Iggesunds Bruk) C. af Geijerstam, Besitzer der Holzschleiferei Rockshammar bei Sällinge. A.

Konkurse.

Leisnig. Ueber das Vermögen des Fabrikanten Otto Bretschneider in Tragnitz, alleinigen Inhabers der Firma Otto Bretschneider, Holzstofffabrik daselbst, wurde am 5. Juli 1915 das Konkursverfahren eröffnet. Konkursverwalter: Herr Vizelokalrichter Paul Goldammer, hier. Anmeldefrist bis zum 31. Juli 1915. Wahltermin am 2. August 1915, vormittags 10 Uhr. Prüfungstermin und Termin zur Beschlußfassung über einen vom Gemeinschuldner etwa gemachten Zwangsvergleichsvorschlag am 16. August 1915, vormittags 10 Uhr. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 15. Juli 1915.

Digitized by Google

Todesfälle.

Den Heldentod fürs Vaterland starb:
Herr Otto Lechteln, Landsturmmann, Werkführer der Papierfabrik in Podgora bei Görz.

Obbola bei Holmsund, Schweden. Sägewerkdirektor Anders Aström, Vorstandsmitglied der Sulfatzellulosefabrik Obbola Cellulosa Aktiebolag, Mitglied der ersten Kammer des Reichstags, starb im Alter von 56 Jahren. A.

Stockholm. Am 8. Juli starb, 50 Jahre alt, Graf Carl Mannerheim, Vorsteher im Vorstande von Kramfors Aktiebolag und Franö Nya Aktiebolag, Zellulosefabriken. A.

Kleine Mitteilungen

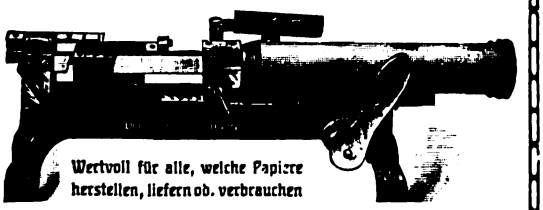
Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz wurden ausgezeichnet:
Der seit Kriegsbeginn im Felde stehende Unteroffizier Osw. Mitzscherlich, Buchhalter bei der Firma A. M. Theile, Pappenfabrik in Polenz.
Herr Dr. jur. Willy Hückler und Herr stud. ing. Rudolf Hückler, Söhne des Herrn Direktors E. Hückler in Wildshausen.

Unfall. In der Papierfabrik Krappitz A.-G. in Krappitz hat sich ein bedauernswerter Unfall ereignet. Am Sonnabend verschwand während der Arbeit in der genannten Fabrik der Arbeiter Woitaschek aus Krappitz, welcher mit Kohlenfahren beschäftigt war. Man vermutete sofort, daß er in den Kessel gestürzt sei. Das Feuer wurde alsbald gelöscht und die Rettungsarbeiten begonnen. Erst am Dienstag gelang es, die Leiche Woitascheks aus dem Ofen zu ziehen. Die Rettungsarbeiten hatten drei Tage und drei Nächte in Anspruch genommen. Es wird vermutet, daß der Verbrannte infolge eines Schwächeanfalls in den Ofen gestürzt ist.

Große Steuerhinterziehungen bei der Kellner-Partington Paper Pulp Co. Limited, Hallein, Salzburg. Aus Salzburg meldet die Wiener „Reichspost": Hier macht eine aufsehenerregende Nachricht die Runde: Bei der englischen Firma „The Kellner and Partington", der die Zellulosefabrik in Hallein gehört, sind durch Jahre hindurch laufende große Steuerhinterziehungen begangen worden. Es handelt sich um Hinterziehungen bei der Erwerbssteuer, auf die man durch die Kriegssequestrierung des Unternehmens gekommen ist. Von der Höhe der Verheimlichungen kann man sich ein Bild machen, wenn man hört, daß für die Stadt Hallein von dem Zelluloseunternehmen 700 000 bis 800 000 Kronen als Gemeinde-Umlagenachzahlung abfallen dürften. Der Salzburger Landessäckel kommt dadurch ebenfalls zu einer unvermuteten Einnahme von rund 400 000 Kronen. Recht bezeichnend ist für das Schuldbewußtsein der Engländer, daß sie, als das Unheil unabwendbar vor ihren Augen stand, zur Selbstanzeige schritten, um dadurch der höheren Gefällsstrafe zu entgehen.

80. Geburtstag. Der Seniorchef der Papierfabrik Dr. Haerlin & Söhne, Kommerzienrat Dr. Julius Haerlin, vollendete am 10. Juli in Gauting das 80. Lebensjahr. Er entstammt einem württembergischen Geschlechte, kam 1866 nach Bayern und lebt seit 38 Jahren in Gauting, das ihm viele gemeinnützige Einrichtungen verdankt. 1911 konnte er sein goldenes Doktorjubiläum feiern. Auf mannigfachem gemeinnützigem und charitativem Gebiete hat sich der Jubilar in anerkennenswerter Weise betätigt. Dr. Haerlin gehört seit 30 Jahren

Schoppers
Schnell-Papierprüfer
zur Bestimmung der Festigkeit (Reißlänge) u. Dehnung



Wertvoll für alle, welche Papiere herstellen, liefern od. verbrauchen

Weltausstellung für Buchgewerbe und Graphik Leipzig 1914: Staatspreis, höchste Auszeichnung

Louis Schopper,
LEIPZIG, Arndtstrasse 27
Fabrik wissenschaftlicher und technischer Apparate

Harz

Fabriken, die augenblicklich den Betrieb stilliegen haben und Harz **verkaufen** wollen, wollen Offerte einreichen unter Angabe des Quantums und des Preises unter **P. F. 5730** an die Expedition dieses Blattes.

Verdingung

des gesamten Bedarfs an Schreib- und Packpapier sowie an Aktendeckeln für sämtliche Justizbehörden des **Oberlandesgerichtsbezirks Düsseldorf** für die Zeit vom 1. Oktober 1915 ab.

Die besonderen Bedingungen liegen im Geschäftsgebäude des Oberlandesgerichts, Cecilienallee 3, Zimmer 33, bis 15. August an Werktagen vormittags von 9—12 Uhr zur Einsicht auf und werden gegen Einsendung von 1,50 Mk. in Kostenmarken, welche bei jeder Gerichtskasse zu haben sind, abgegeben.

Angebote und Materialproben sind verschlossen, mit der Aufschrift „Angebot auf Papierlieferung" versehen, bis zum 17. August d. Js. an das Präsidialbüro des Oberlandesgerichts einzureichen. Die Oeffnung der Angebote findet in Gegenwart der erschienenen Bewerber am 18. August d. Js. vormittags 11 Uhr im Zimmer 36 des Oberlandesgerichtsgebäudes statt. — Zuschlagsfrist: 2 Wochen.

Harz u. Harzabfälle

abzugeben. Verbraucher wollen sich melden unter **P. F. 5731** bei der Expedition dieses Blattes.

Digitized by Google

der Vorstandschaft der Papiermacher-Berufsgenossenschaft an und weilte noch vor wenigen Tagen als erster Vorsitzender der Sektion I bei einer Versammlung dieser Genossenschaft in Berlin. Ebenso gehört Herr Dr. Haerlin seit Jahren dem Vorstand des Vereins Deutscher Papierfabrikanten an. Möge ihm noch ein recht langer, sonniger Lebensabend beschieden sein.

Bücherschau.

Von der Feldpost zur Postreform. 1. Postfreiheit. 2. Die Weltformat-Postkarte. Zwei Anregungen von Dipl.-Ing. W. Speier, Leiter des Technisch-Literarischen Bureaus der Poldihütte, Kladno (Böhmen). Kommissionsverlag Aarl Ernst Poeschel, Leipzig.

Die erste der beiden Anregungen strebt die völlig postfreie Bestellung sämtlicher zunächst in Deutschland, später vielleicht im ganzen Gebiet des Weltpostvereins aufgelieferten Postsendungen an, was ohne Zweifel eine beträchtliche Steigerung des Verkehrs hervorrufen würde. Die Kostendeckung hierfür glaubt der Verfasser durch den Wegfall der Kosten der Briefmarken und Vereinfachung des Postdienstes sowie durch Pauschalgebühren für den geschäftlichen Postverkehr aufbringen zu können. Der Privatpostverkehr soll ganz gebührenfrei sein. Durch die zweite Anregung bezweckt der Verfasser unter Anlehnung an die Ideen von Ostwald bzw. von „Die Brücke" die Einführung eines größeren, einheitlichen Postkartenformates (11,3 × 16 Zentimeter), wie solches vorläufig nur durch die Feldpost als Postkarte, sonst jedoch gegen Briefgebühr befördert wird. Die Anregungen sind jedenfalls sehr beachtenswert und haben für die Papierindustrie dadurch noch ein erhöhtes Interesse, als namentlich durch die erste der Anregungen der Papierverbrauch ohne Zweifel eine Steigerung erfahren würde.

*

„Werkmeister und Privatangestellte im Wirtschaftsleben während des Krieges." 24 Seiten. Verlag der Werkmeister-Buchhandlung, Düsseldorf, Preis 30 Pfg.

Als Schritt 28 gibt der Deutsche Werkmeister-Verband eine kleine Broschüre aus, die die Gestaltung der Verhältnisse der Werkmeister und Privatangestellten während des Krieges zum Gegenstand der Betrachtung macht.

Beilagen-Hinweis.

Die Möglichkeit, 20 Prozent an Kohlenausgaben zu ersparen, sollte jeden Kesselbesitzer zur Anschaffung eines Rauchgasprüfers veranlassen. Einen offenkundigen Nachweis für diese Ersparnismöglichkeit bietet das beiliegende Flugblatt der Ados G. m. b. H. in Aachen, in dem die Kohlenverluste an zwei Diagrammbildern veranschaulicht werden. Wir empfehlen das Flugblatt angelegentlichst der Beachtung unserer Leser.

Kohlen sparen kann jeder mit
„Bavaria"
verbesserter automatischer Kondenswasser-Rückleiter, zugleich Wassermesser, sowie mit
„Niagara" D. R. G. M.
bester Kondenstopf für große Wassermengen, nur Wasser, kein Dampfverlust, und dem
Kondenstopf-Kontrolleur
(D. R. P. und Auslands-Patente)
für Kondenswasser-Ableiter jeder Konstruktion, für wagerechte u. senkrechte Leitungen, in jeder Größe fabriziert
Sichtbare Kontrolle
4867

Gustav Schacke, Augsburg Ls. Schützierstr. 8
Spezialist für Kondenswasser- und Abdampfverwertung.

Beim Ausbleiben oder bei verspäteter Lieferung einer Nummer wende man sich stets an den
Briefträger oder die zuständige Bestellpostanstalt.
Erst wenn Nachlieferung und Aufklärung nicht in angemessener Frist erfolgen, schreibe man unter Angabe der bereits unternommenen Schritte an den Verlag unserer Zeitung.

Bin Käufer für
amerik. und französ. Harz Typen E, F, G.
Angebote unter I. Z. 12045 befördert Rudolf Mosse, Berlin SW.

Preßspanfabrik sucht kaufmännisch gebildeten Beamten, der flott stenographiert und Schreibmaschine beherrscht. Branchekenntnis Bedingung. Ausführl. Offert. mit Gehaltsansprüchen unt. P. F. 5732 an die Exped. d. Bl. erbeten.

Mineralmahl- und Schlämmwerke J. Elias, Prag VII, Bohemia
liefert auch während des Krieges und für Abschluß (außer Syndikat)
böhmischen Kaolin als Ersatz für engl. China Clay
5610 in hervorragenden Qualitäten

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur A. Lutz, Gross-Lichterfelde-West; für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Karlshorst-Berlin; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin. — Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des „Papier-Fabrikant", Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142.

Digitized by Google

Beton- u. Eisenbetonbauten
Hoch- u. Tiefbauten / Zementwarenfabriken

Wayss & Freytag A.-G.

Wasserbehälter, Klärbecken
– nach eigenem patentiertem System –
Wasser-Reinigungsanlagen
Brücken- und Wasserbauten, Kühltürme,
Druckrohrleitungen, Maschinenfundamente
Spezialanlagen
für Papier-Fabrikation
Holländer, Abtropfkasten, tropfsich. Decken,
Rührbütten, Kohlenbunker f. automatische
Kettenrostfeuerung usw.

NIEDERLASSUNGEN:
Neustadt a. Hdt. – Berlin – Bromberg – Danzig – Dortmund – Dresden
Düsseldorf – Frankfurt a. Main – Halle a. Saale – Hamburg – Karlsruhe
Königsberg – München – Strassburg – Stuttgart – Luxemburg – Wien
Innsbruck – Triest – Sarajevo – Budapest – St. Petersburg – Rom
Mailand – Messina – Genua – Buenos-Aires

Hansenwerk
GOTHA

Wasserturbinen-Anlagen

Wir halten den Betrieb in unseren Bureaus und Werkstätten während des Krieges aufrecht!

Allen Wasserkraftbesitzern, welche nach Beendigung des Krieges an die Ausführung von Wasserkraftanlagen heranzugehen beabsichtigen, stellen wir Ingenieurbesuch und Ausarbeitung von Projekten und Kostenanschlägen unentgeltlich zur Verfügung.

Druckschriften senden wir auf Verlangen kostenlos!

BRIEGLEB, HANSEN & Co.
(HANSENWERK) GOTHA

Digitized by Google

Autom. Heisswasser-Dampf-Kessel-Speiseanlagen D.R.P.

Bester Ersatz für Pumpen & Injektoren
Kein Antrieb – Keine Schmierung – Keine Reparaturen

Kostenlos: Ingenieurbesuch
Offerten
Probelieferung

Schiff & Stern
Leipzig & Wien IX/1

SUDENBURGER MASCHINENFABRIK UND EISENGIESSEREI
Aktiengesellschaft zu Magdeburg
Gegründet 1843 · Telegramm-Adresse: Zuckerrohr · Fernsprecher Nr. 1

liefert vollständige bewährte

Eindampfanlagen

für Sulfatablaugen
mit Schnell- und Fertigverdampfern eigenen Systems
Deutsches Reiche-Patent angemeldet u. Auslande-Patente!

für Sulfitablaugen
nach den Patenten KESTNER-MÜLLER

Mehrere Anlagen für Sulfatablaugen und Sulfitablaugen mit großem Erfolge im Betrieb! / Ausarbeitung von Kostenanschlägen und Ingenieurbesuch bereitwilligst!

Druck von Otto Elsner A.-G., Berlin S.

Digitized by Google

LE FABRICANT DE PAPIER — DER — THE PAPER MAKER

PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 30. Berlin, 23. Juli 1915. XIII. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)

Holländersaal mit Stofftreiber-Holländern, System Kölliker, für vorwiegend farbige Stoffe.

SPEZIALITÄT:

Sämtliche Maschinen für die Papierfabrikation.

GENERAL LIBRARY
AUG 30 1915
UNIV. OF MICH.

Digitized by Google

SUDENBURGER MASCHINENFABRIK UND EISENGIESSEREI

Aktiengesellschaft zu Magdeburg

Gegründet 1843 · Telegramm-Adresse: Zuckerrohr · Fernsprecher Nr. 1

liefert vollständige bewährte

Eindampfanlagen

für Sulfatablaugen

mit Schnell- und Fertigverdampfern eigenen Systems
Deutsches Reichs-Patent angemeldet u. Auslands-Patente!

für Sulfitablaugen

nach den Patenten KESTNER-MÜLLER

Mehrere Anlagen für Sulfatablaugen und Sulfitablaugen mit großem Erfolge im Betrieb! / Ausarbeitung von Kostenanschlägen und Ingenieurbesuch bereitwilligst!

Sämtliche Maschinen zur Fabrikation von Papier-, Pappen-, Holzstoff- und Zelluiose in bewährter Ausführung

Holländer, Kollergänge, Kugelkocher, Kartonklebmaschinen, Rund-u. Langsiebmaschinen, Zellulosewattemaschinen, Selbstabnahmemaschinen, Bischoff-Rollmaschinen, Telegraphen- u. Kabelpapier-, Roll- u. Schneidmaschinen, Satinierwerke, Längs- u. Querschneider, Feuchtapparate, Sortierapparate, Raffineure
Neu- und Umbauten, Walzenschleifen, Knotenfangplatten, Papierwalzen

Maschinenbau-Aktiengesellschaft Golzern-Grimma, Grimma in Sachsen

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen. Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort.

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet.

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend.

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall.

Herausgegeben von **Otto Elsner** Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XIII. Jahrgang **BERLIN, 23. Juli 1915** **Heft 30**

Inhalt:

Seite

469—470 Was mancher nicht weiß
471—474 Einkauf, Untersuchung und Bewertung von Putzwolle
476—484 Patent-Umschau — Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Vermischtes

Sommaire:

Page

470—471 Ce que beaucoup ignorent
474—476 Déchets de coton pour le nettoyage
476—484 Revue des brevets — Marchés — Petites nouvelles

Contents:

Page

470—471 Points worth knowing
474—476 Cotton-Waste
476—484 Review of Patents — Markets — Miscellanea

Was mancher nicht weiß.

(Fortsetzung aus Heft 27, Seite 426.)

Imitiertes Pergament als Glasersatz: Jedes Jahr hatten wir die Fensterscheiben der Frühbeete mit großen Opfern an Geld und Zeit wieder verglasen lassen, bis ich schließlich, der Sache müde, einen Versuch machte, von unserem transparenten imitierten Pergament solche einfach mittels Reißnägel zu überspannen. Der Erfolg war so günstig, daß ich nicht umhin kann, dieses Pergamentersatz — auch als Glasersatz zu empfehlen. Im Dienste der Frühgärtnerei empfiehlt sich Papier besonders gut, da es als schlechter Wärmeleiter den Einfluß von Kälte und Hitze auf die zarten Pflanzenkeime mildert. Auch geöltes Weißpapier der Schreib- oder Packpapierklasse kann so Verwendung finden. Auch für entlegene Fenster von Stallungen oder sonstiger wenig ins Auge fallender Gebäude sind Papierfenster aus angegebenen Gründen ebenfalls sehr angezeigt. Neu ist diese Anwendung des Papieres als Glasersatz nicht, da sie schon seit Menschengedenken und auch heute noch in China und Japan in recht ausgiebiger Weise stattfindet.

Vorsicht beim Ansetzen von Anilinfarben und Harzmilch: Vor einiger Zeit liefen Klagen ein wegen schlechter Leimung und auch schon früher wegen Unreinheit von gefärbten Seidenpapieren. Nachdem lange vergebliche Untersuchungen gepflogen worden waren, fand ich die Fehlerquelle in der Verwendung von unreinem Rückdampf. Wo Abdampfreiniger nicht angebracht werden können, empfehle ich die Kochgefäße doppelwandig zu machen, also indirekt zu heizen. Seit wir doppelwandige Kupferkessel benützen, ist jeder Wiederholung dieser Fehler zweckmäßig vorgebeugt.

Festigkeitsprüfung[1]) der Papierstoffasern vermittels des Polarisationsmikroskopes[2]): Während meiner Studien über Polarisation des Lichtes, welchen ich mich seit dem Erscheinen

[1]) Papier-Fabrikant, Festheft 1907, S. 1346—1352
„ „ „ 1908, S. 1360—1366
„ „ „ 1911, S. 25

[2]) Zentralblatt für die Oesterr.-Ungar. Papier-Industrie 1907, Heft 11.

Anzeigenschluß für die nächste Nummer: Dienstag, den 27. Juli.

Digitized by Google

der vortrefflichen Aufsätze von E. L. Selleger und Dr. T. F. Hanausek widme, ging ich dazu über, anläßlich Füll- und Farbstoffuntersuchungen auch die Festigkeit von Fasern mikroskopisch zu prüfen nach dem Satz: Die Doppelbrechung einer Faser ist ihrer Festigkeit beziehentlich ihrer Reißlänge proportional. Aus einer Abhandlung von A. Pauly geht die Richtigkeit dieses Satzes unwiderleglich hervor. Nach Einsetzen von z w e i N i k o l s kann man auf Grund einer hierfür zusammengestellten Tabelle die absolute Doppelbrechung der Faser und aus ihrer Dicke die relative Doppelbrechung und deren Festigkeitsgrad ablesen. So ergeben:

	Doppelbrechung	km Reißlänge theoretische	wirkliche
Baumwolle	0,039	23,4	24
Hanf	0,052	31,2	30
Flachs	0,040	24,0	24
Jute	0,037	20,4	20
Manilahanf	0,038	22,8	23
Fichte	0,021	12,6	13

Es würde zu weit führen, hier näher auf die Sache einzugehen. Es sei nur kurz folgendes erwähnt:

Entscheidend für die Festigkeitswerte ist die Zusammensetzung der Faserkörper, Fette, Lignin und Asche haben keinen sichtbaren Einfluß auf die Doppelbrechung und so bleibt nur noch die Zellulose und das Wasser: Die Zellulose ist Trägerin der Doppelbrechung und wohl auch der Festigkeit, da sie in überwiegenden Mengen vorhanden ist. Das Wasser ist dagegen einfach brechend und trägt zur Herabminderung der Festigkeit bei, denn je mehr Wasser eine Faser enthält, desto weniger Festigkeit oder Reißlänge ergibt sich. Selleger gibt auch ähnliche Andeutungen im Festheft 1907 Seite 1352: Nicht nur bei Feststellung einer bestimmten Fasersorte, sondern auch für die Bestimmung der Qualität derselben sind Polarisation und Dichroismus wirksame Hilfsmittel. Da nun, wie wir gesehen haben, theoretisch-optische Proben mit den mechanisch ermittelten ziemlich genau übereinstimmen, so ist es ein leichtes, in wenigen Sekunden beim gekauften Hadern- oder Zellstoff durch Parallelversuche zuverlässige Proben anzustellen, von denen der Ausfall des daraus zu fertigenden Papieres abhängt. Erst wenn neben den Trockengehaltsproben auch die Qualitätsproben — und diese in erster Linie — sach- und fachkundig gemacht werden, kann auf eine ersprießliche Geschäftsentwicklung gerechnet werden. Qualitätsschwankungen der Papierstoffe kommen zwar immer vor und können nie ganz vermieden werden, aber das rechtzeitige Wahrnehmen derselben und die Wiederherstellung des qualitativen Gleichgewichtes während der Erzeugung, darin liegt die wahre Kunst des Papiermachens und die Möglichkeit, eine gewinnbringende, überlegene Ware auf den Markt zu bringen.

D ü n n d r u c k : Es ist eine verkehrte Arbeitsweise, die dünnen Druckpapiere durch die gleichen schweren Hartgußwalzen laufen zu lassen wie Druckpapiere von Gewichtseinheiten über 50 g/qm, weil dadurch die Griffigkeit zu sehr beeinträchtigt und bei Vorkommen von Sand und Splittern auch der Durchlöcherung des zarten Faserkörpers Tür und Tor geöffnet wird. Seit wir entsprechend feinen Schliff für die sämtlichen Dünnsorten nehmen und in das auf 5 Hartguß-Walzen reduzierte Satinierwerk 2 Papierwalzen gelegt haben, erzielen wir erst diejenige Qualität, welche seitens der Konsumenten bevorzugt wird.

H o l z e i n k a u f : Nicht der Preis, sondern auch die Güte des Papierholzes muß beim Einkauf berücksichtigt werden. Die neulich billig gekauften Hölzer waren so wenig ausgiebig, daß wir 30 v. H. mehr Holz für die Tonne Zellstoff aufwenden mußten, während der Einkaufspreis kaum 10 v. H. billiger war als erstklassiges Material. Dazu kam nun noch, daß das daraus gefertigte Papier wegen Brüchigkeit und Unreinheit beanstandet im Auslande liegt, und bedeutende Verluste an Geld und Kundschaft aus dem bevorstehenden Prozeß zu erwarten sind.

Ce que beaucoup ignorent.

(Suite de la livraison 27, page 427.)

Le papier pergamine remplace très bien le verre. Il convient surtout pour les fenêtres des couches, parce qu'il est un mauvais conducteur de la chaleur et qu'il atténue l'effet du froid ou de la chaleur, trop intenses. Même le papier ordinaire, d'emballage ou à lettres, se prête parfaitement à la confection de fenêtres d'écurie ou de bâtiments reculés, quand on l'enduit d'huile.

Le collage défectueux et les impuretés dans les papiers teintés, proviennent souvent de l'impureté de la vapeur d'écoulement. Dans le cas observé, le lait de colle aussi bien que la

Points worth knowing.

(Continued from No. 27, Page 427.)

Pergamene is well suited as a substitute for glass; in particularly for frame-lights in gardens this paper is very serviceable, as it is a bad conductor for heat and will reduce excessive heat or cold. Also oiled writing or packing paper is well suited for windows, also for stables and other buildings less exposed to the eye.

As the cause of defective sizing and of stains in colored papers, soiled waste steam has been determined. The sizing milk the same as the dye had been prepared with such steam. As it was in the respective case, im-

Digitized by Google

couleur avaient été préparés à l'aide de vapeur impure. Vu l'impossibilité d'installer un épurateur pour la vapeur d'écoulement, les solutions de colle et de couleur ont été opérées dans des vases à double paroi, de façon à éviter le contact direct entre les matières premières et la vapeur.

La résistance des fibres de papier peut être établie aussi microscopiquement, à l'aide de la lumière polarisée. La réfraction de la cellulose est double, contrairement à celle de son eau, qui est simple.

Les graisses, la lignine et les cendres n'ont pas d'influence sur la réfraction double.

Celle-ci dans la fibre, est proportionnelle à sa résistance et sa longueur de rupture.

A l'aide d'un tableau, on peut lire la réfraction double absolue de la fibre; et par son épaisseur, la réfraction double relative et le degré de résistance.

Les valeurs déterminées mécaniquement, correspondent assez exactement à celles établies microscopiquement (voir aussi „Papier-Fabrikant", les numéros specials 1907, page 1349; 1908, page 1360, et 1911, page 25).

Pour les papiers à imprimer de peu d'épaisseur, au-dessous de 50 g. au m. carré, il ne faut pas employer le même nombre de cylindres en fonte dure, dont on se sert pour les papiers plus épais; on prendra par conséquent moins de cylindres en fonte dure et on ajoutera quelques rouleaux ordinaires.

On améliore, par ce procédé, le toucher des papiers minces, tout en diminuant le danger de la formation de trous par des particules de sable ou de petits éclats.

Il n'est pas dit que le bois acheté à bas prix se travaille toujours économiquement.

Nous avons vu le cas où le bois avait été acheté à 10% au-dessous du prix normal, mais dont le rendement en cellulose est resté 30% au-dessous de la règle, tout en donnant une cellulose de qualité inférieure.

possible to fit a waste-steam cleaner, the size and dye liquors were, in the future, only made in jacketted vessels with indirect heat, so that the steam could no more come into direct contact with the raw materials.

The strength of paper fibers may be ascertained with the aid of polarized light also by microscopic means. Cellulose is double-refractious, whereas the water contained in it is only single-refractious. Fats, lignine and ash-particles have no effect on the double-refraction. The double-refraction of a fiber is in direct proportion to its strength of breaking length. With the assistance of a table it is possible to find the absolute double-refraction of the fiber, and from its thickness the relative double-refraction and its degree of strength. The figures mechanically found coincide very closely with the figures thus microscopically found (cfr. „Papier-Fabrikant", Convention No. 1907, p. 1349; Convention No. 1908, p. 1360, and Convention No. 1911, p. 25).

Thin printing papers of less than 50 gr. per sqm., should not be calendered by the same number of heavy chilled cast rollers as heavier papers. Reduce the number of chilled cast rollers and employ a few paper rollers in the calender. Thereby the handle of the thin paper becomes very good and the danger of holes being formed by sand or splinter particles pressed into it is reduced.

Wood bought at a cheap price will not always be worked economically. In one case wood was bought by 10 % cheaper, than the usual price. The yield in pulp, however, was by 30 % lower than usually, and the pulp produced was, besides, of a less good quality.

Einkauf, Untersuchung und Bewertung von Putzwolle.

Unter den vielen Betriebsmaterialien nimmt der Verbrauch von Putzwolle in manchen Betrieben eine nicht unbedeutende Rolle ein. Man sollte daher eigentlich annehmen, daß dem Einkauf dieser Stoffe auch ein besonderes Interesse entgegengebracht würde, was erfahrungsgemäß nur sehr selten der Fall ist. Man begnügt sich vielmehr meistens lediglich auf die Begutachtung der meistens nicht als sachverständig anzusprechenden Arbeiter, läßt sich auch oft allein durch das Aussehen der Ware und den Preis leiten, ohne zu bedenken, daß Putzwolle, wie so manch anderes Betriebsmaterial, wie Schmieröl, Riemen usw., einen Handelsartikel darstellt, der in sehr vielen verschiedenen Qualitäten angeboten wird. Für größere Fabriken, die laufend große Mengen dieser Materialien verbrauchen, empfiehlt es sich daher sehr, diese Stoffe und ihre besonderen Eigenschaften in bezug auf den ihnen zugedachten Endzweck laufend in einem eigenen oder fremden Laboratorium untersuchen zu lassen und die Bewertung bzw. den Einkauf dieser Betriebsmaterialien von den Untersuchungsergebnissen abhängig zu machen. Nur auf diese Weise ist es überhaupt möglich, eine gerechte Beurteilung der eingehenden Angebote durchzuführen und sich anderseits vor schlechten Lieferungen zu schützen, da selbstverständlich nicht nur die Proben, sondern auch die daraufhin erfolgten Lieferungen nachzuprüfen bzw. zu untersuchen sind.

Digitized by Google

Bei der Untersuchung von Putzwolle kommt es nun hauptsächlich darauf an, den äußeren Zustand derselben festzustellen, wie Farbe, Material, Gleichmäßigkeit des Materials, ob die Fäden fest oder lose gedreht sind und ob dieselben, wie bei vielen minderwertigen Erzeugnissen, haaren, d. h. aus vielen kurzen Fäden bestehen, wodurch beim Maschinenbetrieb leicht Verstopfungen von Schmierlöchern usw. entstehen. Andererseits muß der Gehalt an Feuchtigkeit (Wasser) und bei bereits gebrauchter und darauf gereinigter Ware der Oel- und Fettgehalt festgestellt werden. Ferner muß im allgemeinen auch der Gehalt an Staub, Sand und anderen Fremdstoffen ermittelt werden. Schließlich muß als wichtigste Untersuchung die Saugfähigkeit bestimmt werden. Alle diese Untersuchungen sind aber von jedem Betriebsleiter leicht durchzuführen, wenn er der Sache nur das entsprechende Maß an Verständnis entgegenbringt, andererseits sind auch die entstehenden Kosten für die wenigen, für die Untersuchung erforderlichen Apparate verhältnismäßig gering, so daß sich die Beschaffung derselben für größere Fabriken stets lohnt.

Bei Beurteilung der äußeren Eigenschaften einer Putzwolle stellt man zunächst fest, von welcher Farbe sie ist, da Putzwolle bekanntlich in weiß, halbweiß, meliert und bunt gehandelt wird. Im allgemeinen ist die weiße Putzwolle qualitativ die bessere und daher auch die teuere, während die bunten Sorten in weit mehr Qualitätsunterschieden gehandelt werden. Gute Putzwolle aus neuem, ungebrauchtem Material soll aus langen, gleichmäßigen Strähnen, weder zu fest, noch zu lose gedrehten Fäden bestehen. Als Rohmaterial kommt für die besseren Sorten fast ausschließlich Baumwolle, weniger oft Leinen in Betracht. Putzwolle aus Hanf oder Jutefäden ist weniger wertvoll, da dieses Material zwar eine nicht unbedeutende Saugfähigkeit besitzen kann, im allgemeinen aber oft zu kurzfaserig ist und unangenehm haart. Weiter ist schon dem Auge und Gefühl nach festzustellen, ob die zu untersuchende Putzwolle neu oder bereits gebraucht ist. Man erkennt dies nach einiger Uebung bereits an der verwaschenen Farbe und dem meistens fettigen Griff. Es sei besonders darauf hingewiesen, daß viel weiße Putzwolle in gereinigtem Zustand auf den Markt kommt und oft zu hohem Preise Abnehmer findet. Putzwolle soll ferner aus möglichst gleichartigem Material bestehen, man achte daher darauf, daß Baumwollfäden nicht mit Jute oder dergleichen vermischt sind, und bestimme gegebenenfalls aus einer kleinen Handprobe den Gehalt dieser beigemischten Stoffe besonders. Bei sehr eingehenden Untersuchungen ist für die genaue Rohstofffeststellung die mikroskopische Untersuchung unerläßlich. Die Beschreibung hierfür kann aber an dieser Stelle unterbleiben, da derartige Versuche für allgemeine Fabrikzwecke nicht in Betracht kommen.

Für die Bestimmung des Feuchtigkeitsgehaltes entnimmt man aus dem Probeballen an möglichst vielen Stellen zunächst eine gute Durchschnittsprobe im Gesamtgewicht von etwa 3 kg, welche zugleich auch für die übrigen Versuche dient. Darauf entnimmt man von dieser Probe eine kleine Menge von 200 g, wägt dieselbe auf einer guten technisch-chemischen Wage mit 0,1 g Genauigkeit und trocknet das Material darauf in einem Laboratoriums-Trockenschrank bei genau 105 Grad Celsius, bis das Gewicht des Materials sich bei wiederholter Wägung nicht mehr verändert. Die einzelnen Wägungen nach dem Trocknen müssen möglichst schnell durchgeführt werden, da Putzwolle ziemlich hygroskopisch ist und im getrockneten Zustand schon bei der Wägung wieder begierig Wasser aus der Luft ansaugt. Nach dem Trocknen bzw. nach Feststellung des Gewichts im getrockneten Zustand läßt man die Probe 24 Stunden in demjenigen Raum liegen, in welchem die Putzwolle allgemein lagert, damit die Probe Gelegenheit hat, die normale Feuchtigkeit aus der Luft anzunehmen. Nach Ablauf der vorgenannten Zeit wird dann die Probe nochmals gewogen und aus dem Ergebnis der Prozentsatz der normalen Feuchtigkeit errechnet. Es ist dies insofern von Wert, weil Putzwolle vielfach mit einem abnormal hohen Feuchtigkeitsgehalt geliefert wird und derselbe in Form von Wasser mitbezahlt werden muß, da Putzwolle bekanntlich nach Gewicht gehandelt wird. Anderseits ist aber feuchte Putzwolle weniger aufsaugefähig, wie trockenes Material, während vollständig nasse Putzwolle Oel überhaupt nicht mehr ansaugt. Der normale Feuchtigkeitsgehalt beträgt bei Putzwolle aus Baumwollfäden 7—8 %, aus Leinenfäden 5—6 %, aus Hanffäden 10—11 %, aus Jutefäden 12—13 %, im Mittel kann man mit einem Feuchtigkeitsgehalt von etwa 7—9 % rechnen. Für die prozentuale Berechnung des Feuchtigkeitsgehaltes bedient man sich zweckmäßig nachstehender Formeln: $\frac{G^1 - G^2}{G^1} \cdot 100 =$ wirklicher Feuchtigkeitsgehalt in %, $\frac{G^3 - G^2}{G^3} \cdot 100 =$ normaler Feuchtigkeitsgehalt in Prozent. Hierin bedeuten: G^1 das Gewicht der Probe vor dem Trocknen, G^2 nach dem vollständigen Trocknen, G^3 das Gewicht der getrockneten und nachher 24 Stunden offen gelagerten Probe. Die Versuche sind, wie allgemein üblich, stets an einer zweiten Probe zu wiederholen und darf dieses zweite Ergebnis keineswegs mehr als höchstens 5 % vom ersten abweichen.

Zur Bestimmung des Oel- und Fettgehaltes, der besonders bei gebrauchter und nach-

Digitized by Google

träglich gereinigter Putzwolle oft bedeutend ist, nimmt man von der Durchschnittsprobe eine Menge von genau 200 g, gibt dieselbe in eine Flasche mit dicht schließendem Stopfen und übergießt die Probe mit einer Fett ausziehenden Flüssigkeit, Alkohol, Benzin, Benzol oder Tetrachlorkohlenstoff, so weit, bis die Putzwolle hiervon vollständig bedeckt ist. Das letzte der angegebenen Auslaugemittel dürfte seiner Gefahrlosigkeit wegen am empfehlenswertesten sein, da es weder entzündbar ist, noch explosible Gase entwickelt. Die vollständige Extrahierung der Oele und Fette dauert etwa 10—12 Stunden; nach Ablauf dieser Zeit wird die Putzwolle aus der Flüssigkeit genommen und die eingesaugte Menge gut herausgewrungen. Für den Fall Oel und Fette sowie Verunreinigungen in der Putzwolle enthalten waren, ist dies bereits an dem schmutzig gelben, undurchsichtigen Aussehen der Flüssigkeit zu erkennen. Zum quantitativen Nachweis wird dieselbe entweder in einer Porzellanschale eingedampft und nachher der Rückstand gewogen sowie prozentual berechnet oder es wird die Flüssigkeit destilliert, wobei sich ebenfalls die Rückstände niederschlagen und anderseits die betreffende Flüssigkeit als ein sofort wieder gebrauchsfähiges Destillat für weitere Versuche zurückgewonnen wird.

Zur Bestimmung des Gehaltes an Staub, Sand und anderen Fremdkörpern in Putzwolle entnimmt man der Durchschnittsprobe weitere 200 g, zerpflückt dieses Material mit reinen Händen über einen Bogen weißen Papiers. Hierdurch fallen die gröberen Unreinigkeiten, wie Sand und feste Fremdkörper, sofort heraus, während der feinere Staub durch leichtes und vorsichtiges Klopfen mittels einer kleinen Gerte ebenfalls ohne große Mühe entfernt werden kann. Es ist selbstverständlich hierbei darauf zu achten, daß keine Faserstoffe der Putzwolle gelöst und verloren gehen. Aus dem Gewicht G^1 vor und G^2 nach der Reinigung ergibt sich nach der gleichen Formel, wie oben bei der Feuchtigkeitsuntersuchung, der prozentuale Gehalt an Staub und anderen Fremdkörpern.

Für die ferner sehr wichtige Untersuchung der Aufsaugefähigkeit von Putzwolle empfiehlt es sich, einen der nachstehend beschriebenen Apparate zu benutzen, die gegebenenfalls von den Vereinigten Fabriken für Laboratoriumsbedarf, Berlin, bezogen werden können.

Der einfachere Apparat nach Dr. K l e m m, speziell zur Bestimmung der Saugfähigkeit von Löschpapier konstruiert, kann ohne weiteres auch zur Bestimmung der Saugfähigkeit von Putzwolle verwendet werden. Derselbe besteht im wesentlichen aus einer länglichen Oelschale und einem in senkrechter Richtung an einer kleinen Säule verschiebbaren und feststellbaren Querarm, an welchem die einzelnen für die Untersuchung bestimmten Putzwollefäden aufgehängt werden. Diese Fäden müssen zur vergleichsweisen Feststellung der Saugfähigkeit selbstverständlich sämtlich gleiche Länge besitzen und werden unten durch eingehängte Bleikügelchen mit Haken straff gehalten. Als Versuchsöl benützt man zweckmäßig die gleiche im betreffenden Betriebe verwendete Oelsorte, in welches die einzelnen Putzwollfäden auf etwa 1 mm tief eintauchen sollen. Beim Einhängen der Fäden ist der Querarm des Apparates zunächst so hoch zu stellen, daß die Fäden nicht in das Oel eintauchen können. Erst dann, wenn sie sämtlich auf gleiche Höhe eingestellt sind, wird der Querarm vorsichtig so weit nach unten geschoben, bis die sämtlichen Fäden gleichmäßig in das Oelbad eintauchen. Darauf wird sofort die Zeit notiert und der Versuch nach Ablauf von 15 Minuten durch Verschieben des Querarmes nach oben beendet. Da sich am Querarm hinter jeder Aufhängeklemme ein Meßstab mit Millimetereinteilung befindet, kann somit die Saughöhe der einzelnen Fäden jederzeit leicht abgelesen werden. Die Apparate können auch mit Mikrometerschraube zum Feineinstellen der Maße auf den Oelbadspiegel geliefert werden. Je schneller und je höher nun das Oel in 15 Minuten von der Putzwolle hochgesaugt wird, desto poröser und saugfähiger ist dieselbe. Es wird mithin diejenige Sorte am höchsten zu bewerten sein, welche während der Versuchszeit die größte Saughöhe anzeigt. Wie schon angedeutet, ist die Saughöhe bzw. Aufnahmefähigkeit einer Putzwolle abhängig von der Porosität des Rohmaterials, seiner Reinheit und Verarbeitung. Putzwolle aus Baumwolle, Leinen, Hanf oder Jute verhält sich in bezug auf Saugfähigkeit sehr verschieden voneinander, um so mehr, als bei einzelnen Sorten nicht nur die Verarbeitung eine mehr oder weniger lockere ist, sondern auch mit einem natürlichen und bei bereits gebrauchtem Material auch mit einem dadurch vorhandenen Fett- und größeren Feuchtigkeitsgehalt zu rechnen ist, der auf die Aufnahmefähigkeit ungünstig einwirkt.

Während nun mit dem vorstehend beschriebenen Apparat nur Material von großer Gleichmäßigkeit untersucht werden kann, da anderseits bei gemischter Putzwolle die Saugfähigkeit der einzelnen Sorten Fäden variiert und gegebenenfalls einzeln festgestellt werden müßte, kann man mit dem nachfolgenden Apparat eine größere Probe beliebiger Art untersuchen und schon dadurch ein zuverlässigeres Ergebnis erzielen. Bei diesem von S c h r e i b e r konstruierten Apparat beruht die Bestimmung auf dem Prinzip der Adhäsionskraft und der Kapillarität, welche bei reinen Baumwoll-

Digitized by Google

Lfd. Nr.	Name des Lieferanten	Art der Putzwolle	Preis für 100 kg Mark	Absorptionszahl	Zum Aufsaugen von 1000 ccm Oel erforderliche Menge Putzwolle g	Wert Pf.	Bemerkung
1	.....	Ia weiße Baumwolle	62	212	236	14,63	
2	.....	IIa desgl.	50	204	245	12,25	
3	.....	weiße desgl.	38	200	250	9,50	bereits gebraucht
4	.....	bunte desgl.	48	180	278	13,34	
5	.....	bunte Putzfäden	46	174	287	13,20	sehr fettig
6	.....	Leinen-Putzfäden	40	144	347	13,88	

fäden am größten, bei Leinenfäden am geringsten und proportional der aufgesaugten Oelmenge ist. Zur Bestimmung wird die mit Oel getränkte Putzwolle in einer bestimmten Zeiteinheit einem bestimmten Druck ausgesetzt und die hierbei von der Putzwolle zurückgehaltene Oelmenge in einem Meßkolben direkt abgelesen.

Der Apparat besteht aus einem Gestell, welches einen konischen Metallzylinder mit herausnehmbarem Siebzwischenboden und Ablaufhahn, das sogenannte Preßgefäß trägt. Das Gestell trägt ferner das Preßgewicht, welches in zwei Rollen hängt und mittels eines Gegengewichts und zweier Führungsstangen in senkrechter Richtung bewegt werden kann. Das Preßgefäß ruht in einem Ring, welcher in vertikaler Richtung verstellbar ist. Außerdem ist er um die eine Säule des Gestells drehbar, wodurch ein leichtes Herausheben des Preßgefäßes ermöglicht wird. Unter der Ausflußöffnung befindet sich ein Meßkolben, welcher 800 ccm faßt und von 0—300 ccm auf seinem Halse graduiert ist. Zur Bestimmung werden genau 50 g einer Putzwolle (es empfiehlt sich, aus einem Ballen mehrere Stichproben zu einem Durchschnittsmuster zu vereinigen) in das Preßgefäß gegeben. Der Meßkolben wird genau bis zur Nullmarke mit raffiniertem Rüböl gefüllt und der Inhalt ebenfalls in das Preßgefäß gegeben, wobei der Ablaufhahn geschlossen ist. Nach Entleerung des Kolbens setzt man ihn unter die Ausflußöffnung, öffnet den Hahn und läßt das nicht aufgenommene Oel abfließen. Wenn das Oel anfängt, stoßweise zu fließen, gibt man mittels eines Schlüssels den Preßkörper in das Preßgefäß. Dieser Körper hat den Zweck, den Druck nicht plötzlich, sondern allmählich einwirken zu lassen. Man beobachtet hiernach den Zeitpunkt, wo das Oel anfängt, stoßweise zu fließen, und läßt alsdann durch Senken des Preßgewichts und Lösen des Gegengewichtes mittels einer am Gestell angebrachten Stellschraubenvorrichtung den Gesamtdruck einwirken. Nach genau 5 Minuten von dem Zeitpunkt an gerechnet, wo das Hauptgewicht frei einwirkte, schließt man den Hahn und liest an dem Meßkolben die von der Putzwolle aufgesaugte Oelmenge direkt in ccm ab. Diejenige Menge Oel in ccm, welche 50 g Putzwolle bei dem vorstehend beschriebenen Verfahren aufzunehmen vermögen, nennt Schreiber die Absorptionszahl. Sie beträgt bei reinen Baumwollfäden ungefähr 212, bei reinen Leinenfäden ungefähr 144.

Aus der gefundenen Absorptionszahl läßt sich dann, wie untenstehende Tabelle zeigt, leicht der relative Wert einer Putzwolle berechnen, indem man feststellt, wieviel bei Verwendung dieser oder jener Putzwolle das Aufsaugen eines Liters Oel kostet.

Verunreinigungen sowie unnatürliche Farbstoffe in der Putzwolle machen sich durch Trübung des ausgelaufenen Oeles bemerkbar.

Aus der vorstehenden Tabelle ist ersichtlich, daß sich, abgesehen von der bereits gebrauchten und wieder gereinigten Putzwolle Nr. 3, die zweite aufgeführte Sorte trotz ihres verhältnismäßig hohen Preises im Betriebe am vorteilhaftesten stellen wird, da dieselbe eine sehr hohe Aufsaugefähigkeit besitzt. Am teuersten stellt sich nach den vorliegenden Hinweisen die in Nr. 1 angeführte I a weiße Baumwollen-Putzwolle, welche zwar ebenfalls eine sehr hohe Absorptionszahl aufweist, aber erst bei einem Preise von etwa 52 Mk. für 100 kg mit der Nr. 2 in den Wettbewerb treten könnte. Die nächstteueren Sorten Nr. 4—6 stellen zum Teil bereits ein buntfarbiges Material dar, welches im allgemeinen als preiswerter, wie weißes gilt, im vorliegenden Fall aber unter Berücksichtigung seiner Aufsaugefähigkeit wesentlich geringeren Wert besitzt und im praktischen Maschinenbetriebe teurer ausfallen wird, wie die im Einkauf teueren weißen Baumwollsorten.

H. R.

Déchets de coton pour le nettoyage.

Dans toutes les exploitations presque, les matières premières dont elles ont besoin, sont soumises aux usines à un examen permanent.

Cotton-Waste.

Whereas the constant examination of raw materials supplied has been adopted almost everywhere, no sufficient attention is being

Digitized by Google

Il n'en est pas encore de même quant aux différents matériaux, bien qu'ils soient employés en fortes quantités.

Pour l'examen de déchets de coton pour le nettoyage, il y a différents points à observer. En général, les déchets blancs sont meilleurs et plus coûteux aussi, que les sortes colorées. Les meilleurs déchets sont ceux en coton pur; ceux en chanvre, jute et lin pur, sont moins bons. Leur pouvoir aspirant est plus élevé sans doute, mais les fibres étant trop courtes, elles perdent leurs petits poils et obstruent facilement les trous à graisser des machines. Il est important que les déchets de coton pour le nettoyage ne se composent que d'une seule espèce de matière; les fils ne doivent être ni trop serrés ni trop lâches. On aura soin d'acheter des déchets neufs. On reconnait ceux qui ont déjà servi, à leur teinte pâlie par le lavage et leur toucher graisseux. Ce qui est nécessaire aussi, c'est d'en déterminer le degré d'humidité, car la marchandise est payable au poids. Or, l'humidité n'a pas de valeur; bien au contraire, elle est même nuisible, car elle diminue le pouvoir aspirant des déchets.

Pour les essayer, on prend un échantillon moyen de 200 gr. que l'on pèse à 0,1 gr. près, et on laisse sécher en suite à 105° centigrades, jusqu'à ce qu'on ne remarque plus de diminution du poids. La différence entre le poids des déchets absoluments secs et celui de la marchandise à recevoir, traduite en tant p. 100, représente l'humidité que celle-ci renferme.

On détermine la teneur en graisse des déchets neufs et usagés en mettant dans une bouteille, qui ferme bien, 200 gr. de déchets qu'on recouvre suffisamment d'alcohol, de benzine, de benzol, ou de tetrachlorure de carbone, et on laisse reposer pendant 10 à 12 heures. On essore ensuite les déchets et on reconnait à la teinte jaune sale du dissolvant, le degré de salissure. Quantitativement, on détermine la teneur en graisse après évaporation ou distillation du dissolvant, en pesant les résidus.

Quant au sable, à la poussière etc. mêlés aux déchets, on les reconnaît en offilant avec des mains propres 200 gr. de déchets au-dessus d'une feuille de papier blanc, tout en les battant facilement. Les petites fibrines ne doivent pas se détacher. On pèse ensuite les corps étrangers tombés sur le papier.

Pour ce qui est du pouvoir absorbant, qualité essentielle des déchets de nettoyage, on le détermine en suspendant librement quelques fils qu'on tend au moyen d'une petite boule de plomb. On fait plonger l'extrêmité inférieuere du fil dans l'huile même dont on se sert pour le graissage. Puis on mesure et on compare la hauteur, en millimètres, à laquelle l'huile s'élève bout de 15 minutes, depuis le niveau dans le récipient à huile.

paid to many articles used in the daily routine, although, in many works, they are used in very large quantities.

In examining cotton-waste the following points should be considered. As a rule the white qualities are more expensive but also better than the colored ones. The best cotton-waste is such consisting of pure cotton, less good is such consisting of pure linen. Hemp and Jute frequently have a high absorbing power, but their fibres are too thort, therefore frizzle out easily and will choke the lubricating holes of the machines. Cotton-waste should always consist of o n e single kind of material only. The individual threads should not be too strongly and not too loosely twisted. The cotton-waste should be new; used waste may be recognized by the washed out colors, besides its feeling greasy. Very important it is to determine the contents of moisture, as the moisture has also to be paid for, cotton-waste being sold by weight. The moisture is, however, without any value, and even harmful, as it reduces the absorbing power of the material. Take from a good average sample 200 grammes of cotton waste, weigh carefully on a balance to an accuracy of 0,1 gramme and dry at a temperature of $+105^{0}$ C until no further reduction in weight is observed. Then leave the sample in the same room in which the cotton-waste is generally stored, for 24 hours, so that it may absorb the normal moisture, and weigh again. The difference between the two weights found, viz. of the absolutely dry waste and the stored waste in percents will give the excess in moisture.

The contents of fat in used and cleaned cotton-waste is ascertained by covering 200 grammes of the material in a well stoppered bottle with alcohol, benzene, benzole or tetrachloride of carbon, and leaving it to stand for 10 to 12 hours. Then wring out the cotton-waste well. The dirty yellow color of the solvent already will show the degree of pollution. The quantity of fat may be determined by evaporating or distilling the solvent and then weighing the residue.

Pollutions caused by sand, dust etc. are ascertained by plucking 200 grammes of cotton-waste to pieces with clean hands, holding it over a piece of white paper, and slightly knocking it. No fiber-particles should be detached. The foreign bodies falling out are then weighed.

The most important quality of cotton-waste, is absorbing power is ascertained by hanging single threads in a free position, pulling them taut by a small leaden ball each, and allowing the lower end to dip into oil, which is used for the machines. The height to which the oil then rises in 15 minutes is measured in millimeters and compared above the lever in

Digitized by Google

Plus elle s'est élevée, pendant ce temps, plus elle est poreuse, plus son pouvoir aspirant est fort et plus les déchets ont de la valeur. Il y a un autre appareil encore, pour déterminer le pouvoir aspirant des déchets de nettoyage. C'est un cylindre métallique à fond en tamis, au-dessous duquel se trouve un robinet d'écoulement. On place sur ce tamis 50 gr. exactement, de déchets, et après avoir fermé le robinet, on y verse 800 cm cubes d'huile épurée de colza. On rouvre ensuite le robinet et on laisse l'huile s'écouler dans un cylindre mesureur gradué, tant qu'elle coule en jet ininterrompu. Aussitôt que l'uile commence à s'écouler par secousses, on place sur les déchets renfermés dans le cylindre un poids approprié, lequel exerce une pression augmentant successivement.

Dès que recommence le coulage par secousses, de l'huile, on fait agir le poids de toute sa force et on ferme le robinet cinq minutes juste après la mise en action de la pression pleine et entière. On lit ensuite sur le cylindre mesureur le chiffre de la quantité d'huile retenue par les déchets de nettoyage.

Ce chiffre s'appelle chiffre d'absorption; il est de 212 environ pour les fils de coton pur et de 144 environ, pour les fils de lin pur. Le chiffre d'absorption permet de calculer sans peine la valeur relative des déchets de coton; car on n'a qu'à déterminer ce que coûte l'absorption d'un litre d'huile quand on emploie les déchets, auxquels se rapporte cet essai.

the oil vessel. The higher the oil rises in 15 minutes, the more porous, absorbent and valuable is the cotton-waste. Another device for ascertaining the absorbent power consists of a metallic cylinder with a sieve bottom, and a drain cock fitted below. Place exactly 50 grammes of cotton-waste onto the sieve and, after the cock has been closed, cover it with 800 ccm of purified rapeseed oil. Now open the cock and let the oil run off into a graduated gauging glass, as long as it runs off in a continuous stream. As soon as the oil commences to run off intermittently, place a weight, fitting into the cylinder into the latter which by counter weights will exert a gradually increasing pressure on the cotton-waste. When the oil again commences to flow intermittently, let the full weight act on it, and close the cock exactly five minutes after the full weight has been allowed to act. Read the quantity of oil in the gauging glass, recovered from the waste. This figure is the absorption figure; with pure cotton threads it is 212, with pure linen threads abt. 144. From this absorption figure the relative value of the cotton-waste may be easily found, by ascertaining how much it will cost, at the price of the respective cotton-waste, to absorb a liter of oil.

· PATENT= UMSCHAU ·

Sortierer für Kollerstoff, bestehend aus einer sich drehenden konischen Siebtrommel.

D. R. P. Nr. 284422. Klasse 55d. Gruppe 1.

Otto Schlegel in Chemnitz.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 24. April 1914 ab.

Patent-Anspruch:

Sortierer für Kollerstoff, bestehend aus einer sich drehenden konischen Siebtrommel, dadurch gekennzeichnet, daß an der Innenfläche der Siebtrommel (b) an ihrer Einfüllöffnung Schaufeln (c) angeordnet sind, die bis nahe an die Mittelachse der Siebtrommel reichen.

Die Erfindung bezieht sich auf solche Sortierer für Kollerstoff, bei denen der Kollerstoff in möglichst trockenem Zustande, insbesondere ohne Wasserzuführung, in einer sich drehenden konischen Siebtrommel bearbeitet wird. Mit dieser Trockenbearbeitung ist jedoch erfahrungsgemäß der Uebelstand verbunden, daß hinter der Einfüllöffnung des Sortierers leicht eine Stauung des eingefüllten Stoffes eintritt, welcher sich schließlich in der Siebtrommel festsetzt und nicht mehr vorwärts kann.

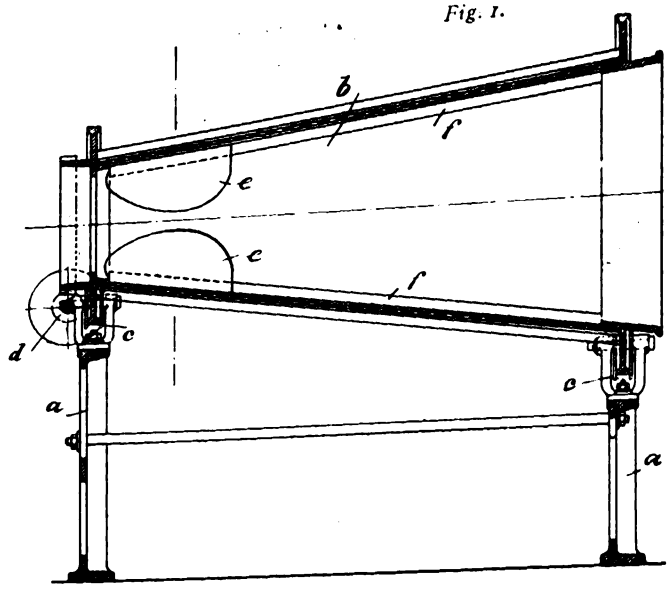
Zur Beseitigung dieser Stauung macht sich die Anwendung eines Fördermittels in der Siebtrommel nötig, als welches jedoch nicht die bisher bekannten, entlang der Trommel laufenden Leisten genügen, weil diese ihre Wirkung nur am Umfange der Trommel ausüben. Die Förderwirkung soll sich bis nahe der Mittelachse der Siebtrommel erstrecken, damit die Staumasse bis in ihren eigentlichen Kern zerteilt wird. Als Mittel hierzu dienen nach der Erfindung Schaufeln, die an der Innenfläche der Siebtrommel, und zwar hinter deren Einfüllöffnung, angeordnet sind und bis nahe an die Mittelachse der Siebtrommel reichen.

In der Zeichnung ist ein Ausführungsbeispiel dargestellt. Fig. 1 bedeutet einen Längsschnitt des Sortierers; Fig. 2 ist ein Querschnitt durch die Siebtrommel, und Fig. 3 veranschaulicht in Oberansicht eine beispielsweise Form des als Schaufel ausgebildeten Fördermittels.

Der Sortierer besteht im wesentlichen aus einer von Ständern *a* getragenen Siebtrommel *b*, welche auf Rollen *c* ruht und mittels Schneckengetriebes *d* langsam umgedreht wird. Das Einfüllen des trockenen oder nur wenig feuchten Kollerstoffes erfolgt an dem engen

Digitized by Google

Fig. 1.



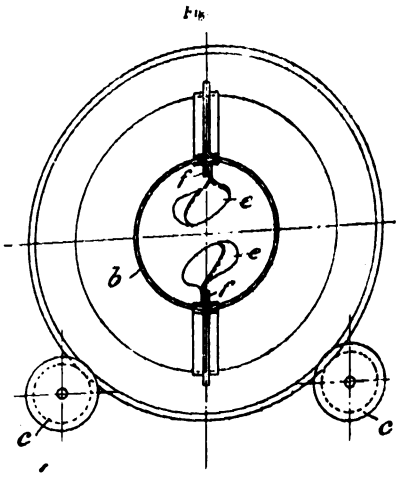
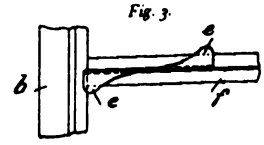


Fig. 3.



Ende der konischen Siebtrommel, und in dessen Nähe ist das neue Fördermittel angebracht, das bei dem Ausführungsbeispiel als gewundene Schaufeln *e* ausgebildet ist, die sich mit der Trommel *b* drehen, wodurch das zu fördernde Gut nach verschiedenen Richtungen verteilt und auseinandergedrängt wird, damit die Förderung genügend vor sich geht. Zum Mitnehmen des Kollerstoffes in der Drehrichtung der Siebtrommel dienen z. B. Winkeleisen *f*, die geradlinig in Achsrichtung dieser Trommel verlaufen und den Kollerstoff in der Trommel von oben wieder herabfallen lassen.

Das Sortieren des Stoffes geht in der Weise vor sich, daß der feine Stoff während seiner Beförderung nach dem weiten Ende der Siebtrommel durch die Oeffnungen der Siebtrommel in einen Behälter fällt, wohingegen die auszuscheidenden, schweren und größeren Fremdkörper die Siebtrommel bis zum weiten Ende derselben durchlaufen und dort den Sortierer verlassen, indem sie herausfallen und sich in einem untergestellten Kasten oder sonstigen Behälter sammeln.

Verfahren zum mehrfarbigen Mustern von Papier, Stoffen u. dergl.

D. R. P. Nr. 284 469. Klasse 55f. Gruppe 2.
Zusatz zum Patent 283 690.

Franz Anton Bayer in Aschaffenburg.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 30. Januar 1914 ab.
Längste Dauer: 11. Dezember 1928.

Patent-Ansprüche:

1. Verfahren zum mehrfarbigen Mustern von Papier, Stoffen u. dergl. nach Patent 283 690, dadurch gekennzeichnet, daß das aus mehreren Farben verschiedenen spezifischen Gewichtes zusammengesetzte Farbengemisch erst dann auf die Papier- oder Stoffbahn aufgebracht wird, wenn sich diese bereits auf dem unebenen, geheizten Zylinder oder auf einer in gleicher Art zugerichteten Platte befindet.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Papier, oder Stoffbahn vor dem Aufbringen des Farbengemisches angefeuchtet wird.

3. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das aufgetragene Farbengemisch vor dem Trocknen durch Wasser oder eine andere Flüssigkeit verdünnt wird.

Nach dem Patent 283 690 wird Papier oder Stoff mit einem aus zwei oder mehreren Farben von verschiedenen spezifischen Gewichten bestehenden Farbengemisch versehen und in noch nassem oder wieder aufgeweichtem Zustande auf einem unebenen, geheizten Zylinder oder auf einer in gleicher Art zugerichteten Platte getrocknet, wodurch auf dem Papier oder Stoff eine den Unebenheiten entsprechende, einheitliche Musterung durch den Einfluß der gewaltsamen Hitze entsteht, während sich gleichzeitig um die Erhebungen des Musters herum die übrige Farbmasse mehr oder weniger analysiert und so eigenartige, mehrfarbige Effekte hervorruft.

Es wurde nun gefunden, daß sich diese Effekte wesentlich erhöhen lassen, wenn das Farbengemisch erst dann auf das Papier aufgebracht wird, sobald sich dieses auf dem unebenen Zylinder o. dergl. befindet. Die effektvolle Entmischung der in dem Farbengemisch enthaltenen Farben wird so eine bessere und die Zeitigung der gewünschten Mustereffekte eine sichere.

Eine derartige gleiche Wirkung, die ebenfalls ein zuverlässigeres Arbeiten ermöglicht, wird ferner erzielt, wenn man auf das bereits gefärbte, auf dem Zylinder o. dergl. befindliche Papier o. dergl. Wasser aufbringt, so daß das aufgetragene Farbengemisch aufgelockert bzw. die noch nasse Lösung verdünnt wird, was wiederum das zweckdienende Entmischen der Farben besonders vorteilhaft begünstigt. Das geschilderte Verfahren läßt sich auch ausüben, wenn das aufgebrachte Farbengemisch bereits getrocknet ist; in diesem Falle muß eine hinreichende Wassermenge aufgebracht werden, die die Farbschicht zum gleichzeitigen Aufweichen und Verlaufen bringen kann. Für eine raschere Verdunstung bzw. Trocknung ist es von Vorteil, das Wasser in heißem und gegebenenfalls dampfförmigen Zustande aufzubringen. Derselbe kann auch in abweichender Weise angefärbt oder mit einem fixierenden oder sonst veredelnden Mittel vermischt sein, wie überhaupt an Stelle von Wasser eine andere Flüssigkeit treten kann.

Digitized by Google

Natürlich kann auch, wie in der ersten Ausführung geschildert, das Farbengemisch wiederum auch erst auf das bereits schon auf dem Zylinder o. dgl. befindliche Papier o. dgl. aufgebracht werden und dann noch nach der zweiten Ausführung das Aufbringen von Wasser oder einer anderen Flüssigkeit erfolgen.

Die Anwendung der geschilderten Ausführungen läßt sich folgendermaßen ausführen:

Das vorteilhaft gefeuchtete Papier o. dgl. wickelt sich in bekannter Weise von einer Rolle ab und legt sich alsdann auf einen unebenen, geheizten Zylinder, auf welchem es der ganzen Fläche nach oder in Streifen usw. mit einem aus mehreren verschiedenen Farben zusammengesetzten Gemisch versehen wird. Dies kann in bekannter Weise durch Auflaufenlassen oder Bespritzen (mittels Druckluftspritzen, Spritzbürsten o. dgl.) geschehen, wie auch nach der zweiten Ausführung in einem gleichen Arbeitsgang das Aufbringen von Wasser oder einer sonstigen Flüssigkeit in gleicher Weise erfolgen kann.

Kommen an Stelle des Zylinders zweckdienende Platten, Buchstaben o. dgl. in Anwendung, so wird das Verfahren durch Handarbeit, gegebenenfalls unter Benutzung von Hilfsmaschinen ausgeführt.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

54a. G. 40 554. Maschine zur Herstellung von Pappschachteln, bei der der absatzweise vorgeschobene Pappestreifen einem Formstempel und einem Schachtelformstück zugeführt wird. The Duplex Paper Box Machine Company, New Haven, Connect., V. St. A.; Vertr.: P. Müller, Pat.-Anw., Berlin SW. 11. 5. 12. 13.

54a. L. 42 420. Maschine zum Ausstanzen von Faltschachteln. Arthur Lippmann, Dresden, Holbeinstraße 73. 10. 7. 14.

55a. E. 20 860. Verfahren zur Herstellung hellen Holzstoffes durch Behandlung des Schleifholzes mit Wasser bis zu 100 Grad C vor dem Schleifen. L. Enge, Niederschreiberhau i. Riesengeb. 23. 12. 14.

55a. E. 20 932. Verfahren zur Herstellung hellen Holzstoffes durch Behandlung des Schleifholzes mit heißem Wasser unter Druck in einem geschlossenen Behälter vor dem Schleifen. L. Enge, Niederschreiberhau i. Riesengeb. 17. 2. 15.

55d. G. 42 554. Zylinderpappenmaschine mit selbsttätiger Vorrichtung zum Aufschneiden des Pappenzylinders auf der Formatwalze, Ablösen der Pappe von der Formatwalze und Fortführen der Pappen; Zus. z. Anm. G. 42 041. Arthur Günther, Chemnitz i. Sa., Weststraße 27. 3. 8. 14.

55d. M. 51 635. Verfahren und Einrichtung zur Herstellung von Pappen und anderen tafelförmigen Erzeugnissen in Bogen- oder Bahnenform aus breiiger oder dünnflüssiger, gegebenenfalls Zusätze enthaltender Faserstoffmasse. Robert Mederer, Karlsruhe i. B., Durlacher Allee 69. 2. 6. 13.

55d. V. 12 141. Aus Asbest und anderen Fasern bestehender Trockenfilz für Pappen- und Papiermaschinen. Carl Veit, Göppingen, Württ. 12. 11. 13.

55e. G. 41 741. Schneid- und Aufwickelmaschine für Papierbahnen mit auf angetriebenen Tragwalzen ruhendem, zwangläufig geführtem Wickelstabe. Jean Goebel, Darmstadt, Griesheimerweg 57. 18. 5. 14.

55f. F. 38 353. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung einer einseitig geglätteten und auf dieser Seite eine Sonderbeschaffenheit in Färbung, Glanz, Dichtheit usw. aufweisenden Papier-, Karton- oder Pappenbahn. Fa. H. Füllner, Warmbrunn i. Schles. 2. 3. 14.

2. Erteilungen.

Auf den hierunter angegebenen Gegenstand ist dem Nachgenannten Patent erteilt, das in der Patentrolle die hinter die Klassenziffer gesetzte Nummer erhalten hat. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluss ist das Aktenzeichen angegeben.

54b. 280 733. Vorrichtung zum Falzen von Flachbeuteln mit pulverdichten Ecken, bei der die Seitenfalzteile an den Ecken von besonderen, zwischen den Seitenfalzklappen und der Bodenfalzklappe vorgesehenen Hilfsfalzmitteln bearbeitet werden. R. Ernst Fischer & Co., G. m. b. H., vorm. Herm. Lütke, Berlin. 18. 1. 14. F. 38 034.

3. Löschungen.

Infolge Nichtzahlung der Gebühren.

54b: 253 461. **55d:** 248 759. **55f:** 244 479.

Gebrauchsmuster.

Eintragung.

55d. 632 901. Feststehender Saugkasten für Langsiebpapiermaschinen, bei dem die den Belag des Kastens bildenden Leisten in Führungen längsverschiebbar gelagert und an ein dieselben während des Sieblaufes hin und her verschiebendes Getriebe angeschlossen sind. Fa. H. Füllner, Warmbrunn, Schles. 6. 3. 15. F. 33 005.

Technische Auskünfte

Messerwalzen oder Steinwalzen für imitierte Pergamentpapiere.

Antwort I auf Frage Nr. 900. Für das Mahlen von Zellstoffen werden im allgemeinen Bronzemesser den Stahlmessern vorgezogen, da die ersteren den Einwirkungen der Säure weit besser widerstehen. Es werden in neuerer Zeit aber auch Messer aus einer besonderen Stahlsorte (wahrscheinlich Nickelstahl) hergestellt, die sich ebensogut bewähren sollen wie die Bronzemesser.

Da es sich bei der Herstellung der imitierten Pergamentpapiere und der Pergamynpapiere weniger um ein Zerschneiden der Fasern als um ein Quetschen, Streichen und Ausziehen derselben handelt, so sind Messer mit breiten Mahlflächen den scharfen vorzuziehen. Die Breite der Mahlflächen wird sich auch nach der Bauart des Holländers richten, und sollte nach Uebereinkommen mit der betr. Maschinen- oder Messerfabrik bestimmt werden.

Da es sich, wie schon oben erwähnt, bei der Herstellung von imitiertem Pergament usw. weniger um ein Zerschneiden oder Verkleinern der Fasern, sondern um ein Quetschen und Streichen handelt, werden vielfach Steingarnituren statt der Messergarnituren verwendet und bieten diese entschieden

Digitized by Google

gewisse Vorteile, wie ihnen von anderer Seite auch Nachteile nachgesagt werden.

Für die Steinwalzen werden Basaltlavasteine bevorzugt, ein Behauen derselben ist nur dann notwendig, wenn sich die Oberfläche zu glatt gearbeitet hat. Es werden allerdings auch wohl schräge Rinnen eingehauen, die die Fasern etwas seitlich schieben, aber auch Schneidfläche bieten. In dem Buch „Theorie und Praxis des Mahlens" (Chaptus on Papermaking) von Clayton Beadle und Henry Stevens, deutsch von C. Franck, handelt Kapitel X über „Versuche zur Feststellung der jeweiligen Vorzüge von Steinwalzen und Metall-Holländermessern.

Graphitschmierung.

Frage Nr. 901. Es wird jetzt vielfach die Graphitschmierung empfohlen. Liegen hierüber schon Erfahrungen vor? Kann die Graphitschmierung für schwere und leichte Lager angewendet werden? In welcher Weise ist die Graphitschmierung vorzunehmen?

Leimung von Druckpapier.

Frage Nr. 902. Man kann meiner Ansicht nach die Leimung von Druckpapieren (halbe Leimung) etwas vermindern, ohne daß das Papier in seiner Druckfähigkeit beeinträchtigt wird. Es fragt sich aber, ob der Zusammenhalt des Papieres dadurch nicht eine, wenn auch geringe, Einbuße erleidet, die sich durch Versetzen der Typen bemerkbar machen würde. Das heißt, es fragt sich, ob das Papier dann nicht „stauben" würde.

Sind in dieser Beziehung schon Erfahrungen gemacht worden? Gibt es Mittel, durch welche der Leim teilweise ersetzt werden könnte?

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Die Ein- und Ausfuhr der Vereinigten Staaten von Papier und Holzmasse.

Die Vereinigten Staaten von Amerika haben nach Angaben von „The Paper Trade Journal" seit dem Beginn des Krieges mehr Papier eingeführt als je zuvor in dem entsprechenden Zeitraum, und gleichzeitig mehr an Papier und Papierwaren in andere Länder ausgeführt als in den entsprechenden Zeitabschnitten der beiden vorhergegangenen Jahre. Die Einfuhr der Rohstoffe zeigt auch eine durchgängige Steigerung, welche beweist, daß der betreffende Industriezweig recht lebhaft beschäftigt war.

Nähere Aufklärung hierüber geben nachstehende Tabellen über die Ein- und Ausfuhr in der Zeit vom 1. Juli 1914 bis 28. Februar 1915, verglichen mit der des entsprechenden Zeitraumes im Jahre vorher:

	1. Juli 1913— 28. Febr. 1914	1. Juli 1914— 28. Febr. 1915	Zunahme (+) od. Abnahme (—)
Einfuhr			
Zeitungsdruckpapier:			
Menge ..... Tonnen	73 902	215 038	+ 141 136
Wert ..... Dollar	6 747 815	8 328 832	+ 1 581 017
Durchschnittswert pro Tonne „	38,80	38,73	—
Anderes Druckpapier:			
Menge ..... Tonnen	2 167	1 715	— 452
Wert ..... Dollar	208 438	156 782	— 51 656
Umschlagpapier:			
Menge ..... Tonnen	9 799	10 948	+ 1 149
Wert ..... Dollar	556 737	617 607	+ 60 870
Holzstoff:			
Menge ..... Tonnen	113 906	150 100	+ 36 194
Wert ..... Dollar	1 699 189	2 516 309	+ 817 120
Durchschnittswert per Tonne „	17,46	16,76	—
Ungebleichter Zellstoff:			
Menge ..... Tonnen	177 223	233 272	+ 56 049
Wert ..... Dollar	6 583 116	8 878 912	+ 2 295 796
Durchschnittswert per Tonne „	37,14	38,06	—
Gebleichter Zellstoff:			
Menge ..... Tonnen	44 246	79 455	+ 35 209
Wert ..... Dollar	2 303 807	4 147 339	+ 1 843 532
Durchschnittswert per Tonne „	52,06	52,19	—
Ausfuhr			
Zeitungsdruckpapier:			
Menge ..... Tonnen	26 479	45 424	+ 18 945
Wert ..... Dollar	1 254 222	2 207 072	+ 952 850
Durchschnittswert per Tonne „	47,36	48,59	—
Anderes Druckpapier:			
Menge ..... Tonnen	9 717	9 636	— 81
Wert ..... Dollar	1 092 640	972 587	— 120 053
Umschlagpapier:			
Menge ..... Tonnen	4 374	5 665	+ 1 291
Wert ..... Dollar	344 921	448 324	+ 103 403
Schreibpapier und Briefumschläge:			
Menge ..... Pfund	8 758 860	11 330 279	+ 2 571 419
Wert ..... Dollar	344 921	448 324	+ 103 403

Digitized by Google

In der Einfuhr ergibt sich also die größte Steigerung für Zeitungsdruckpapier, und trotz der erhöhten Konkurrenz hielten sich die Preise hoch. Umschlagpapier zeigt eine ganz kleine Zunahme der Einfuhr und anderes Druckpapier als Zeitungsdruck eine Abnahme.

Die Einfuhr von Rohstoffen für die Papierfabrikation war in dem betreffenden Zeitraum ebenfalls größer als in der gleichen Zeit des Jahres vorher. Besonders die Einfuhr von gebleichtem Zellstoff zeigt eine außerordentlich starke Zunahme, dieselbe war nahezu doppelt so groß wie im Jahre vorher, auch waren die Preise höher. Auch die Einfuhr von Holzstoff und ungebleichtem Zellstoff weist eine Erhöhung auf, wenn auch nicht im gleichen Maßstabe wie bei gebleichtem Zellstoff. Dahingegen ist die Einfuhr von Holz und Füllstoffen zurückgegangen.

Auch der Ausfuhrhandel mit Papier und Papierwaren hat während des Krieges durchgängig zugenommen. Besonders die Nachfrage nach Zeitungsdruckpapier war steigend und brachte erhöhten Verdienst mit sich. Außerdem zeigen andere Papiersorten eine mehr oder weniger große Steigerung in der Ausfuhr.

Fürsorge für Kriegsbeschädigte.

Der Vorstand des Vereins Deutscher Ingenieure hat die nachstehend abgedruckten Mitteilungen und Leitsätze allen in Frage kommenden Behörden der Bundesstaaten, den großen Städten, den Volksvertretungen, Vereinen und Verbänden sowie der Presse zur Kenntnis gebracht und seinen Mitgliedern zur besonderen Beachtung empfohlen.

„Daß England die deutsche Technik und Industrie seit Jahren als einen unbequemen Mitbewerber auf dem Weltmarkte ansah, wußten wir, doch niemand in Deutschland ahnte, daß es lediglich aus Neid und Mißgunst zu einem Schlage zu unserer nationalen und wirtschaftlichen Vernichtung ausholte. Die ganze Einkreisungspolitik, die Verbindung mit Franzosen, Russen und Japanern hatte, wie sich jetzt einwandfrei ergibt, einzig den Zweck, uns so zu schlagen, daß wir dauernd aus dem wirtschaftlichen und technischen Wettbewerb ausgeschaltet würden. Dies kann England nur erreichen, wenn es ihm gelingt, unser Vaterland zu zertrümmern.

In einer unvergleichlichen Einmütigkeit der Stände und Parteien wurde diese Gefahr bei der Kriegserklärung erkannt. Alle Stände, alle Berufsklassen ergriffen mit einer zu Herzen gehenden Begeisterung für die Verteidigungskämpfe die Waffen, opferten ihr Leben und ihre Gesundheit.

Wir, denen es nicht vergönnt ist, an den Kämpfen im Felde teilzunehmen, schulden diesen Kriegern unauslöschlichen Dank. Die deutsche Technik ist sich dieser Schuld bewußt, und sie wird deshalb gewiß mit allen ihr zur Verfügung stehenden Mitteln mitwirken, um die Kriegsbeschädigten vor zu großem Schaden zu bewahren, um so mehr, als diese zu einem sehr großen Teil aus der Industrie kommen und die Industrie das Streben haben muß, sich diese wertvollen Arbeitskräfte zu erhalten.

Der Verein deutscher Ingenieure ist im Hinblick auf seine Satzung, seine Geschichte, seine soziale Zusammensetzung und seinen Charakter als wissenschaftlicher Verein, der an der Entwicklung deutscher Technik ein halbes Jahrhundert erfolgreich mitgearbeitet hat, berufen und verpflichtet, bei dieser großen vaterländischen Aufgabe mitzuwirken.

Es gilt vor allem, unseren tapferen Kriegsbeschädigten den Segen der Arbeit zu erhalten, einer Arbeit, die nicht nur vor leiblichen Sorgen schützt, sondern den Lebensmut bewahrt und das frohe Gefühl verleiht, ein schaffendes Mitglied der deutschen Volksgemeinschaft zu bleiben.

Schon sind Schritte zur Vorbereitung dieser wichtigen Aufgabe eingeleitet, die mit Verstand und Herz gelöst werden muß. In verschiedenen Bundesstaaten ist man bereits zu festen Organisationen vorgeschritten. Trotzdem liegt auch heute noch die Gefahr der Zersplitterung vor. Es wird deshalb erforderlich sein, die leitenden Gesichtspunkte hervorzuheben und der Oeffentlichkeit bekannt zu geben. Der Verein Deutscher Ingenieure ist der Ansicht, daß die nachfolgenden Leitsätze eine geeignete Grundlage für die Einrichtung der öffentlichen Fürsorge für Kriegsbeschädigte abgeben können.

Leitsätze über Fürsorge für Kriegsbeschädigte.

1. Das Ziel der Fürsorge für die Kriegsbeschädigten muß die Wiedereinführung der Beschädigten in eine Berufstätigkeit sein, und zwar soll in der Regel die Zuführung zum alten Berufe, wenn auch unter Verwendung an einer anderen Stelle, angestrebt werden. Es muß dafür gesorgt werden, daß kein Kriegsbeschädigter, dem noch ein gewisses Maß von Erwerbsfähigkeit geblieben ist, arbeitslos wird.

2. Das Reich hat die Pflicht, für die Heilung der Kriegsbeschädigten in dem Maße zu sorgen, daß sie in erreichbarem Umfange zur Arbeit wieder befähigt werden. Dieses Endziel hat die Heilfürsorge von vornherein im Auge zu behalten. Zu dem Zweck ist namentlich auf geeignete orthopädische Behandlung Gewicht zu legen. Auch bei Beschaffung künstlicher Gliedmaßen wird der künftige Beruf in vielen Fällen berücksichtigt werden müssen.

3. Die Arbeitgeber haben erklärt, daß sie es trotz der dadurch für sie entstehenden Lasten als eine Ehrenpflicht betrachten, arbeitsfähige Kriegsbeschädigte, die ihren Betrieben angehörten, wieder aufzunehmen und an ihrer Heranbildung zu brauchbaren Mitarbeitern nach Kräften mitzuwirken.

4. Der wieder eingestellte Kriegsbeschädigte kann im Berufe nur eine seiner Leistungsfähigkeit entsprechende Entlohnung finden. Der Begriff des Almosens muß hier ausgeschaltet sein. Um den Kriegsbeschädigten daher in einer seiner früheren Stellung einigermaßen entsprechenden sozialen Lage zu erhalten, muß das Reich eine angemessene Rente gewähren. Die heutigen Bestimmungen über die Rentenversorgung bedürfen, wie wohl allseitig anerkannt ist, einer Umgestaltung, um das Ziel der Fürsorge der Kriegsbeschädigten zu erreichen. Namentlich sind die einseitige Bemessung nach dem militärischen Dienstgrad und die Außerachtlassung des Alters und des Familienstandes Mängel, die der Aenderung bedürfen.

5. Das Wiedereinleben eines Kriegsbeschädigten in einen Beruf wird in sehr vielen Fällen nur langsam gelingen, und das Gelingen wird in hohem Maße von dem Lebensmut und dem festen guten Willen des Beschädigten abhängig sein. Auch mit der Wiedereinstellung eines Kriegsbeschädigten in einen Beruf ist die Sorge für ihn keineswegs erschöpft. Daher ist es dringend notwendig, eine

Digitized by Google

Dauerrente zu gewähren, deren Höhe nach längeren Zeiträumen nachzuprüfen ist.

6. Zahlreiche Kriegsbeschädigte werden ihrem früheren Berufe nicht wieder zugeführt werden können. In solchen Fällen wird die Ueberführung in einen anderen, tunlichst in einen verwandten Beruf ins Auge zu fassen sein. Dazu kommt die Unterbringung in staatlichen und kommunalen Stellungen oder der Uebergang zur Landwirtschaft in Frage.

Bei der Ueberführung in einen anderen Beruf werden die Stellen, die sich mit Berufsberatung, Berufsausbildung und Arbeitsvermittlung befassen, heranzuziehen sein.

Um der Landwirtschaft geeignete Kräfte zuzuführen, wird die Schaffung landwirtschaftlicher Kleinstellen und ländlicher Kolonien nützliche Dienste leisten.

7. Die Fürsorge für die Kriegsbeschädigten muß eine öffentliche Einrichtung werden, in der die einzelnen Staaten oder ihre Provinzen das nötige Maß von Bewegungsfreiheit behalten. Es empfiehlt sich die Einsetzung einer Reichszentralstelle, um Erfahrungen auszutauschen, gleichmäßige Behandlung nach Möglichkeit zu wahren und die naheliegende Gefahr der Zersplitterung zu vermeiden.

Bei der Einrichtung der öffentlichen Fürsorge ist im Auge zu behalten, daß sich unter den Kriegsbeschädigten, die der Fürsorge bedürfen, Männer aller Stände, vom ungelernten Arbeiter bis zum Akademiker, befinden. Deshalb ist es erforderlich, diese öffentliche Fürsorge derart auszubauen, daß alle berufenen Kreise zur Mitwirkung herangezogen werden.

8. Neben der öffentlichen Fürsorge wird für die freiwillige Liebestätigkeit noch ein weites Feld bleiben. Hier werden Sonderorganisationen ergänzend eine nützliche Tätigkeit entfalten können.

Der Vorstand des Vereins Deutscher Ingenieure."

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Köhler, Braunschweig.

Berichte aus neutralen Ländern lassen erkennen, daß sich die Festigkeit des sizil. Schwefelmarktes noch etwas erhöht hat, da die mit Italien verbündeten Staaten den Bedarf ihrer Pulverfabriken mit größeren Posten raffinierten Schwefels gedeckt haben. Auch sollen der Großhandel und verschiedene Industrien dieser Länder in letzter Zeit ziemlich viel Rohschwefel und Raffinaden bestellt haben, so daß sich hierdurch eine etwas bessere Lage gebildet haben soll. Es fehlen natürlich die größeren Abnehmer, Deutschland und Oesterreich, was den Schwefelabsatz in Sizilien wesentlich verringert. Die sizil. Arbeiter der Schwefelminen und -Raffinerien scheinen sich, nach neutralen Berichten, mit den Arbeitgebern zu einigen, da die Besitzer etwas höhere Lohnsätze bewilligen.

Nach den letzten neutralen Marktberichten stellen sich bei jetziger Kriegslage, ganz unverbindlich, die 100 Kilo Mark:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	14.15
» » » » IIIa » » »	13.95
» » » » IIIa ous » »	13.85
» » » » IIIa buona » »	13.75
» » brutto inkl. Sack 70 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	15.90
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, br. inkl. Sack	16.50
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	16.85
» » » in 1/8Ztr.-Geb.	17.20
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	17.50
» Floristella halbraff. gem. » » » »	15.85
» Rohschwefel gem. » » » »	15.50

Prompte Kasse mit 1¼ % Skonto. Bordfrei (cif) Amsterdam, Rotterdam: bei Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Nach eingehenden Anfragen: bordfrei ab sizil. bezüglichen Haupt-Hafenplätzen sollen augenblicklich die Preise etwa 2,95 Mk. billiger sein als bordfrei Rotterdam, Amsterdam. Ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweis billiger bei großen Posten oder wenn im Verlaufe neutrale Dampfer eben dahin anlaufen sollten, was aber jetzt seltener vorkommt, wegen Gefährlichkeit und auch weil Mangel an Verschiffung ist.

Prima Alaun in Stücken in 5/8 Ztr.-Gebinden	13.50
» » gemahlen » 5/8 »	14.50
» Antichlor (Unterschwefels. Natron)	15.10
» China Clay 6% in Doppelsäcken Qualität extra	6.50
» » » » » » » I	6.25
» » » » » » » II	6.05
» » » » » » » III	5.75
» » » » » » » IV	5.35
» » » » » » » V	5.10
» » » » » » » VI	4.95
» » » weitere Nuancen 4.90 bis zu	4.25
» Chlorkalk 35/37% in Hartholz Geb.	13.95
» Chlorkalk 35/37% in Weichholz Geb.	13.50
» Chroms. Kali, rotes, kristall. nach Quant.	66.75—67.75
» » Natron, kristall. nach Quant.	56.75—57.75
» Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	7.25
» » » gemahlen » »	7.75
» Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	6.15
» » » » » gut	5.85
» Satinite für die Papierfabriken in Säcken	6.25
» Soda, kaust. 70/72% in eisernen Trommeln	24.75
» » » 60/62% » » »	22.75

Prompte Kasse mit 1% Diskonto, bordfrei (cif) Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden sollte, was jetzt sehr teuer und gewagt ist.

Süddeutschland.

Die Verhältnisse auf dem Papiermarkte haben eine Zuspitzung erfahren, die insbesondere für die Verbraucher holzhaltiger maschinenglatter wie satinierter Zeitungsdruckpapiere sich bereits unangenehm zu äußern beginnt. Die Verteuerung der Roh- und Halbstoffe, der technischen und chemischen Hilfsmittel, die verringerte Ausnutzungsmöglichkeit der auf hohe Leistungsfähigkeit gebrachten Anlagen in der Papierindustrie haben dazu geführt, daß mit Preissteigerungen für holzhaltige wie holzschliffreie Papiere vorgegangen

Digitized by Google

werden muß. In erster Linie ist die Erhöhung der Verkaufspreise der Zeitungsdruckpapiere erforderlich geworden. Der Verband deutscher Druckpapierfabrikanten hat den Abnehmern mitteilen müssen, daß die verteuerte Erzeugung die Notwendigkeit einer Preiserhöhung um 10 Prozent erfordert, die im Herbst den Preisen der laufenden Schlüsse zugeschlagen werden soll. Die Konvention für Pergamyn und imitiertes Pergamentpapier hat, den ganz erheblich gestiegenen Zellstoffpreisen folgend, die Preise gleichfalls um rund 10 Prozent erhöht; für Zellstoff-Packpapiere hat sich gleichfalls ein Preisaufschlag als notwendig herausgestellt. Die Preise für Zellstoff wie für Holzstoff verfolgen eine stark aufwärtsgerichtete Tendenz, die ihre Ursache in dem Aufhören der Holzzufuhr aus Rußland und der Verteuerung der Zellstoffherstellung hat. Auch im Holzstoffgeschäft beginnt sich die Verteuerung bereits zu äußern. Der Bundesrat hat nun in seiner Sitzung vom 8. Juli d. J. dem Antrage auf zollfreie Einfuhr von Zellulose und Holzstoff zugestimmt, allein, mittlerweile haben sich in dem einzigen Lande, das für die deutsche Papierindustrie als leistungsfähiger Lieferant in Betracht kommen könnte, die Verhältnisse recht zu unserem Nachteil verändert. Schweden, das sonst selbst mit süddeutschen Zellulosefabriken einen vorteilhaften Wettbewerb aufnehmen konnte, hat infolge der gewaltigen Nachfrage Englands, Frankreichs und neuerdings Italiens und Nordamerikas die Preise erhöht, so daß Schweden für uns als Lieferant von Zell- und Holzstoff kaum noch in Betracht kommen kann. Es ist auch nicht möglich, einen Teil der österreichischen Zellulose- und Holzstofferzeugung nach Deutschland zu leiten, obgleich Oesterreich seinen bedeutenden Versand nach Italien eingestellt hat, da die österreichischen Zellulose- und Holzstoffhersteller sich in der gleichen Lage befinden, wie die deutschen, und Preiserhöhungen eintreten lassen mußten. Für die deutschen Zeitungsverleger ist natürlich eine zehnprozentige Preiserhöhung eine empfindliche Belastung, und es ist verständlich, wenn versucht wird, diese abzuwehren. Ob es indessen möglich ist, diese abzuwenden, scheint angesichts der ganzen jetzigen Lage des Papier- und Papierstoffmarktes ausgeschlossen zu sein.

Der schwedische Holzstoffmarkt.

Nach Stockholms Dagblad.

Holzstoff.

Für die Fabriken, die ihren Stoff über die Westküstenhäfen liefern können, ebenso für die norwegischen Schleifereien, hat sich die Lage in der letzten Zeit in der Hinsicht gebessert, daß sie ohne Schwierigkeit zu vollen Preisen die Partien unterbringen konnten, die sie für prompte Lieferung zur Verfügung hatten, und die Käufer waren auch sehr eifrig, Lieferungen von früheren Kontrakten abzunehmen. Nach eingegangenen Mitteilungen ist auch der gegenwärtige Lagerbestand der Fabriken im mittleren und westlichen Schweden unbedeutend und wesentlich kleiner, als er um diese Jahreszeit zu sein pflegt, wenn unter normalen Verhältnissen die Verschiffungen von Norrland gut vor sich gehen.

Die Preislage ist im ganzen genommen unverändert, nämlich ca. 85 bis 90 Kronen per ton netto fob Göteborg für trockenen Stoff, und ca. 37 bis 38 Kronen per ton fur feuchten Stoff, alles inklusive der gewohnlichen Agentenkommission.

Für die norrlandischen Schleifereien ist die Lage wenig gunstig, da der knappe Schiffsraum in der Ostsee im Verein mit den hohen Frachtsätzen die Ausfuhr von feuchtem Holzschliff fortfahrend im hochsten Grade hemmt. Unter normalen Verhältnissen ist der Frachtunterschied zwischen Westkuste—England-Kontinent und Ostsee—England-Kontinent nur 2/- bis 3/- per ton, während der Frachtunterschied unter den gegenwärtigen außergewohnlichen Verhaltnissen bis zu ca. 10/- bis 12/- per ton beträgt, was fur die norrländischen Fabriken den Wettbewerb mit den Schleifereien, die über Westküstenhäfen verschiffen, in hohem Grade erschwert, ja so gut wie unmoglich macht. Indessen haben die letzteren Fabriken, wie oben erwähnt, ihre Läger nahezu geräumt, und es kann deshalb nicht lange dauern, bis die Käufer gezwungen sind, bei den norrländischen Schleifereien ihren Bedarf zu decken. Ein Anfang hierzu ist schon gemacht worden, indem in den letzten Tagen einige Fahrzeuge mit feuchtem Stoff nach England befrachtet wurden.

Zum Schluß muß auch hervorgehoben werden, daß die trockene Witterung schon ihre Wirkung zu zeigen beginnt und niedriger Wasserstand von mehreren Flußläufen berichtet wird. Kommen nicht bald reichliche Niederschläge, kann man eine bedeutende Produktionseinschränkung infolge von Wassermangel befürchten.

Zellstoff.

Die englischen Papierfabrikanten sind fortfahrend auf dem Markt, und ganz bedeutende Mengen Sulfitzellstoff sind in den letzten Wochen nach England verkauft worden, hauptsächlich für prompte Lieferung. Besonders für leichtbleichenden Sulfitstoff ist die Marktlage fest und günstig. Bei den allerletzten Verkäufen für prompte Lieferung wurden Preise von Lstr. 10.15/- bis Lstr. 11/- cif Preston-Manchester erzielt. Auch für starken Sulfitstoff kann man eine Erhöhung des cif-Preises konstatieren, und für kleinere Posten für prompte Lieferung bei Verschiffung von Westküstenhäfen und vom Christianiafjord wurden Preise von Lstr. 9.12/6 bis Lstr. 9.15/- cif englischen Hafen erzielt. Größere Partien bei Verschiffung vom Bottnischen Busen sind zu Lstr. 8.15/- bis Lstr. 9.- cif englischen Hafen verkauft worden. Es muss indessen hervorgehoben werden, daß einesteils infolge der hohen Versicherungs- und Frachtsätze, andernteils infolge der durch die außergewöhnlichen Kohlen- und Schwefelpreise wesentlich erhöhten Erzeugungskosten das Endresultat für die Fabrikanten weit entfernt von günstig ist, denn seit dem Ausbruch des Krieges sind die Erzeugungskosten bei den meisten Fabriken mehr als der Verkaufspreis gestiegen, und eine weitere Erhöhung des Verkaufspreises ist deshalb vollständig berechtigt.

Der französische Markt bietet gegenwärtig weniger Interesse, da es sehr schwer ist, ein Fahrzeug zu bekommen, das nach französischen Häfen fährt. Nach Rouen ist überhaupt kaum ein Boot zu bekommen und nur zu ungeheuren Frachtsätzen ist es geglückt, ein paar nach Nantes zu befrachten. Italien hat großen Bedarf für Sulfitstoff, seit jede

Digitized by Google

Einfuhr von Oesterreich aufgehört hat. Ein paar Verkäufe nach Norditalien sind auch in den letzten Tagen abgeschlossen worden, aber die schwierigen Verschiffungsverhältnisse wirken auch hier hemmend auf die Geschäfte ein.

Der amerikanische Markt ist das Sorgenkind, denn die Verkäufe auf demselben waren in der letzten Woche höchst unbedeutend. Im allgemeinen hatte man sicher erwartet, daß gerade die Vereinigten Staaten ein guter Kunde während des Krieges werden würden, indem man von dem Gedanken ausging, daß die amerikanischen Papierfabriken würden unter Hochdruck arbeiten können, um den großen deutschen Export in die Kolonien zu ersetzen. Daß dies nicht der Fall ist, schreiben die Amerikaner in erster Linie ihrem Mangel an einer Handelsflotte zu, aber auch der Konkurrenz von Kanada, welches Land ja jetzt eine günstige Gelegenheit erhalten hat, seine stark erhöhte Papiererzeugung unterzubringen und seine beim Kriegsausbruch vorhandenen großen Läger geräumt zu bekommen.

VERMISCHTES

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Berlin. Georg Gerlach & Co., Aktiengesellschaft, Bromsilberkartenfabrik, mit dem Sitze zu Berlin: Fabrikant, Kaufmann Georg Gerlach in Berlin ist nicht mehr Vorstandsmitglied der Gesellschaft.

— A. & O. Formstecher, Papierwarenfabrik in Berlin: Die Gesamtprokura der Frau Anna Zindler, geb. Hein, ist erloschen.

— Berthold Fleischer & Co., Tütenfabrik in Charlottenburg: Sitz jetzt: Berlin.

Cottbus. Georg Hahnfeldt eröffnete Burgstraße 33 ein Geschäft für Buchbinderei und Kartonnagen.

Herford. Johann Heinrich Wessel, Papierwarenfabrik zu Herford. Der Kaufmann Hans Wessel zu Herford ist in das Geschäft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Die Prokura des Kaufmanns Hans Wessel zu Herford ist erloschen.

Krappitz. Papierfabrik Krappitz, Aktiengesellschaft, Krappitz. Karl Bücking aus Krappitz ist zum weiteren Vorstandsmitgliede bestellt. Er vertritt die Gesellschaft mit einem Vorstandsmitglied oder einem Prokuristen. Willy Schauwecker und Franz Acker sind aus dem Vorstand ausgeschieden.

Leipzig. Sächsische Luxuspapierwarenfabrik Gesellschaft mit beschränkter Haftung in Leipzig: Die Gesellschaft ist aufgelöst. Arthur Boeckel und Alfred Woidt sind als Geschäftsführer ausgeschieden. Zum Liquidator ist bestellt der Kaufmann Arthur Boeckel in Leipzig.

— Carl Kuhn in Leipzig. Der Kaufmann Carl Kuhn in Leipzig ist Inhaber. (Angegebener Geschäftszweig: Fabrikation von Attrappen und Luxuskartonnagen und ein Warengrossokommissionsgeschäft.)

Neuwied. NeuwiederPapierwaren- und Tütenfabrik J. H. Kraemer Nachf., Inhaber Peter Hack in Neuwied. Der Ehefrau Peter Hack, Henriette geb. Bergmann, in Neuwied ist Prokura erteilt.

Oetzsch. Sinsel & Co., Graph. Kunstanstalt, Gesellschaft mit beschränkter Haftung in Oetzsch. Jacob Proskauer und Arthur Richard Hedrich, sind als Geschäftsführer ausgeschieden. Zum Geschäftsführer ist bestellt der Kaufmann Johannes Moritz Siebenhaar in Oetzsch. Seine Prokura ist erloschen.

Ragnit. Zellstoffabrik Ragnit, Aktiengesellschaft in Ragnit. Die Zahl der Aufsichtsratsmitglieder ist auf 8 herabgesetzt.

Todesfälle.

Den Heldentod fürs Vaterland starb: Herr Georg Börner, Leutnant d. R., Mitinhaber der Firma Karl Börner, Leder- und Graupappenfabrik, Schmiedeberg bei Bischofswerda in Sa. — Herr Bruno Stenderup, Vizefeldwebel d. L., Betriebsingenieur der Firma Rich. Knorr, Holzstoff- und Papierfabriken in Fährbrücke, Sa. — Herr Richard Wehlmann, Fähnrich, Sohn des Fabrikdirektors Karl Wehlmann in Wasungen. — Herr Alfred Fröbasch, Unteroffizier d. R., Expedient der Arnstädter Zellulosepapierfabrik G. m. b. H. in Arnstadt in Thür.

Den Heldentod fürs Vaterland starben von den Angehörigen der Werke der Papierfabrik Reisholz A.-G. in Düsseldorf: Infanterist Adolf Dommel, Holzfahrer in Reisholz; Infanterist Josef Essl, Maschinengehilfe in Flensburg; Infanterist Mathias Kolaric, Maschinengehilfe in Reisholz; Unteroffizier Peter Lumbeck, Pförtner in Flensburg; Garde-Füselier Ernst Münster, Siebsteher in Uetersen; Kriegsfreiwilliger Riewert Ottsen, Schlosser in Flensburg; Füsilier Wilhelm Unglaube, Packer in Flensburg; Kriegsfreiwilliger Ernst Werner, Maschinengehilfe in Uetersen.

Wien. Am 8. Juli d. J. verschied im 81. Lebensjahre der in weiten Kreisen bekannte, langjährige Vizepräsident des Verwaltungsrates und ehemalige Generaldirektor der Aktiengesellschaft der k. k. priv. Papierfabrik Schlöglmühl, Kommerzialrat Gotthard von Capellen.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz I. Klasse. Herr Leutn. Ernst Arnold, Ingenieur der Papierfabrik von W. Euler in Bensheim a. B., wurde mit dem Eisernen Kreuz I. Klasse ausgezeichnet.

Mineralmahl- und Schlämmwerke J. Elias, Prag VII, Bohemia

liefert auch **während des Krieges** und für Abschluß **(außer Syndikat)**

böhmischen Kaolin als Ersatz für engl. China Clay

5610 **in hervorragenden Qualitäten**

Digitized by Google

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz II. Klasse wurden ausgezeichnet:

Herr Eberhard Krum, Leutnant d. Res., Betriebsleiter der Eichberger Papierfabrik Schildau a. Bober.

Herr Ingenieur C. Willi Obenauf, Leutnant d. Res., Sohn des Herrn A. Obenauf, Fabrikbesitzer in Kämmerswalde i. Erzgeb.

Herr Kurt Martin, Ersatzreservist und Gefreiter, Rollenpacker der Papierfabrik von Siegel & Haase in Grünhainichen i. Sa.

Herr stud med. Hans Schaal, Leutnant d. Res., zweiter Sohn des Herrn Karl Schaal, Holzstoff-Fabrikbesitzer in Scheer a. D. Erhielt bereits die silberne Militär-Verdienst-Medaille und die goldene Militär-Verdienst-Medaille.

Mit dem Eisernen Kreuz II. Klasse wurden ausgezeichnet, von den Angehörigen der Werke der Papierfabrik Reisholz A.-G. in Düsseldorf: Oberleutnant Fritz Teipel, Prokurist in Düsseldorf; Gefreiter Rudolf Krien, Maschinenführer in Reisholz; Unteroffizier Adolf Krohn, Maschinenmeister in Uetersen; Kriegsfreiwilliger Herbert Carstensen, techn. Gehilfe in Flensburg; Füsilier Joachim Kraefft, Holzfahrer in Uetersen; Jäger Claus Lohmann, Maurer in Uetersen; Infanterist Franz Martan, Maschinengehilfe in Uetersen; Unteroffizier Emil Puls, Schleifer in Uetersen; Wehrmann Heinrich Schmahl, Platzarbeiter in Uetersen; Kriegsfreiwilliger Gefreiter Hugo Werner, Maschinengehilfe in Uetersen; Infanterist Friedrich Wieland, Schleifer in Flensburg.

Ordensverleihung. Dem seit 1. d. M. in den Ruhestand getretenen bisherigen Prokuristen der Patenpapierfabrik Penig, Stadtrat Otto Richter in Penig i. Sa., wurde das Ritterkreuz II. Klasse vom Albrechtsorden verliehen.

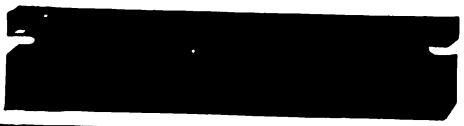
60. Geburtstag. Sonntag, den 25. Juli, vollendet der Senior-Chef der Firma Karl Krause, Leipzig, Herr Geh. Kommerzienrat Biagosch, in voller Gesundheit sein 60. Lebensjahr. Möge es ihm vergönnt sein, noch recht lange in alter Weise für das Gedeihen seiner Firma und das Interesse der Papierindustrie zu wirken.

BEZUGSQUELLEN-NACHWEIS

Unter der Rubrik »Bezugsquellen-Nachweise« veröffentlichen wir die uns aus unserm Leserkreise zugehenden Anfragen nach Bezugsquellen für Papier, Pappe usw., sowie anderseits Rohstoffe und Maschinen zur Papierfabrikation und sind gern bereit, die uns zugehenden Offerten den Fragestellern zu übermitteln.

Maschinen zum Schneiden und Falten von Klosettpapier.

Frage Nr. 138. Welche Firmen liefern Maschinen zum Ineinanderfalten von Klosettpapier? Die Maschinen sollen das Papier von Rollen schneiden und falten, natürlich auch Papier von verschiedener Breite und Länge.

HEINR. HOFFMANN & Co.
Werkzeugfabrik Hagen i. W.
SPEZIALITÄT: 3107

3

Sachverständiger und Berater
für die
Papier-, Zellstoff- und Pappenfabrikation.
Empfehle meine Dienste für ständige Aufsichts- und Betriebskontrolle, Beratung bei Um- und Neubauten, sowie bei jeder Fachangelegenheit, weiter bei Behebung von Fabrikationsschwierigkeiten, Rentabilitätsberechnungen, Gründungs-, Wert- und Feuertaxen, Papier- und Rohstoffprüfungen, Lieferungs-Gutachten, Sachverständigen-Gutachten bei Schiedsgerichten und Prozessen usw. Reiche Erfahrungen in über 27jähriger praktischer Tätigkeit in Fabriken des In- und Auslandes stehen zur Seite.
Emil Wagner,
Papierfabrikdirektor a. D.,
Handelskammer-Sachverständiger.
Papiertechnisches Bureau
Arnstadt i. Th., Mühlweg Nr. 3
Fernsprecher Nr. 5.

Beim **Ausbleiben** oder **bei verspäteter Lieferung** einer Nummer wende man sich stets an den
Briefträger oder die zuständige Bestellpostanstalt.
Erst wenn Nachlieferung und Aufklärung nicht in angemessener Frist erfolgen, schreibe man unter Angabe der bereits unternommenen Schritte an den Verlag unserer Zeitung.

Erstklassiger Vertreter
in Oesterreich-Ungarn bestens eingeführt, derzeit für ein Leipziger Welthaus tätig, **sucht** noch eine Vertretung in der **Papier- oder Schreibwarenbranche.** Gefl. Zuschriften sub „Kapitalskräftig 4698“ an Haasenstein & Vogler A.-G., Prag II.

Fach- **Bücher ◆◆◆**
Kalender ◆◆
Adressbücher
liefert zu Originalpreisen die Geschäftsstelle des **Papier-Fabrikant.**
Berlin S. 42.

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur **A. Lutz,** Gross-Lichterfelde-West; für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur **Carl Franck,** Karlshorst-Berlin; für den geschäftlichen Teil: **Stefan Adfeldt,** Berlin. — Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des „Papier-Fabrikant“, Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142.

Digitized by Google

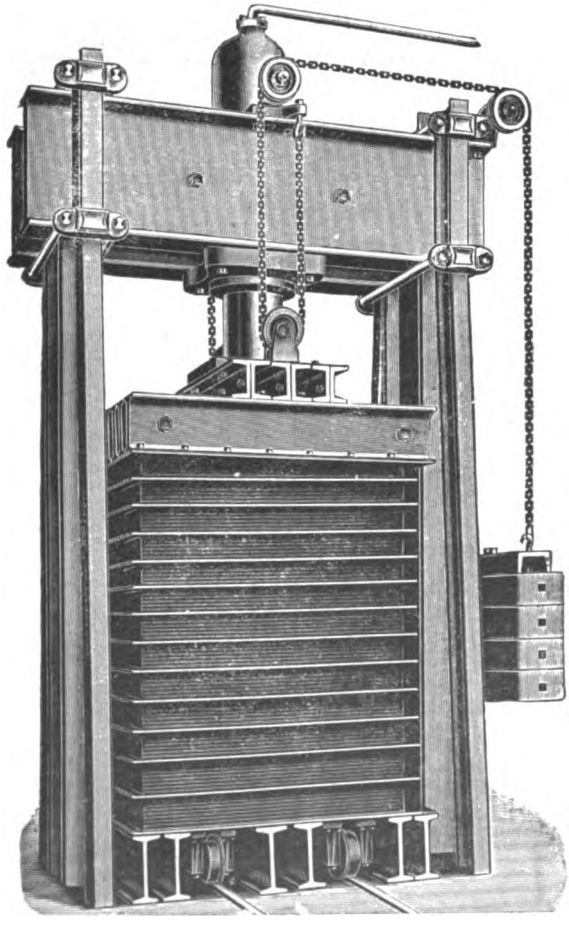
Glocken-zerfaserer

mit Einweichtrommel D.R.P. und Ausl.-Pat.

Vollkommener Aufschluß von Ausschuß, Altpapier u. Pappen. Kontinuierlicher Gang und selbsttätige Regulierung bei trockenem, periodischem Eintrag in die Trommel. — Völlige Schonung der Faser.

Geringer Kraftbedarf.

Hermann Wangner Metalltuch- und Maschinenfabrik **Reutlingen**



Original

Häusser-Presse

Unerreicht in Leistung und dauernder Betriebssicherheit.

Naß-, Pack-, Glätt-, Präge-, Ballen-Pressen

usw. usw.

Original 4081

Hänsser-Presspumpen

für Hand- und Kraftbetrieb

mit **automatischer Druckregulierung** arbeiten **zuverlässig** und **ohne** Störung.

Glänzende Zeugnisse über nahezu **30 Jahre** arbeitende, als auch neuerdings gelieferte Anlagen zu Diensten.

Kostenanschläge, Ingenieurbesuch ohne Verbindlichkeit.

M. Häusser, Spezialfabrik hydraul. Pressen **Neustadt** (Rheinpfalz.)

Geschäftsgründung 1852.

Digitized by Google

Vereinigte Chamottefabriken

Filialfabriken:
Markt-Redwitz · Bayern
Halbstadt · Böhmen

Stamm-fabrik **Saarau** vormals **C. Kulmiz** G.m.b.H.

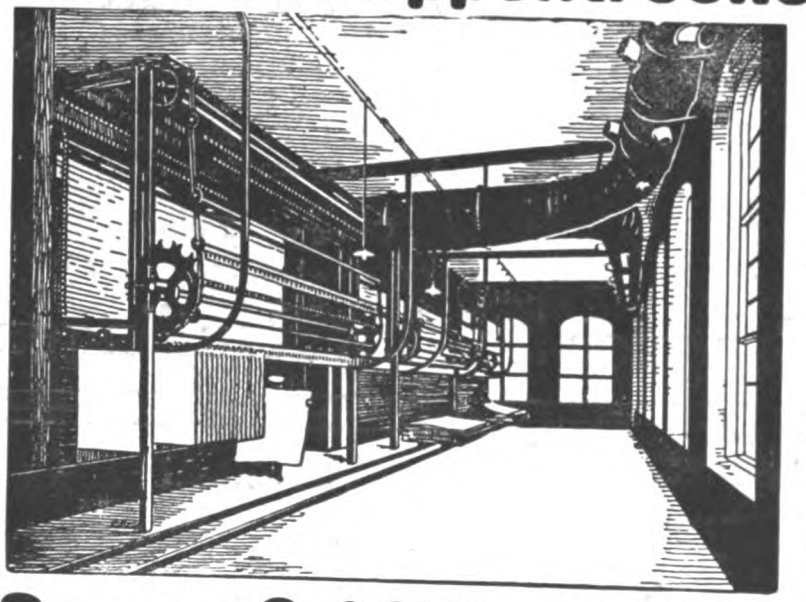
Preuß. Schlesien · Gegründet 1850

Auf zahlreichen Ausstellungen prämiiert

Feuerfeste und säurebeständige Produkte jeglicher Art

Futtersteine für **Zellulosekocher** .. **Kocherhälse** .. **Filterplatten**

Modernste Pappentrockenanlagen



zur rationellsten **Ausnutzung des Abdampfes**

von

Auspuff- und Kondensationsmaschinen

liefert

in erstklassigster **Ausführung, mit Kühlungs- und Befeuchtungs-Einrichtung**

Benno Schilde, G. m. b. H., Hersfeld, H.-N.

(Verlangen Sie Sonderpreisliste)

Albert Strutz

Reinickendorf-Berlin, Gesellschaftsstr. 29

Sortierte Papierabfälle!

Neuweiß, neuhellbunt (Schnittware), holzfreie Späne, hellbunte Späne, Abfälle von braunen Lederpappen, Abfälle von grauen Pappen, Abfälle v. Strohpappen, Bücher- und Zeitungsdruckpapier-Abfälle, hell und dunkel Hanfpapier-Abfälle, Ordinäre Papier-Abfälle!!

Oben angegebene Sorten sind stets vorrätig auf Lager!!

Druck: Otto Elsner Akt.-Ges., Berlin S 42, Oranienstr. 140 42.

Digitized by Google

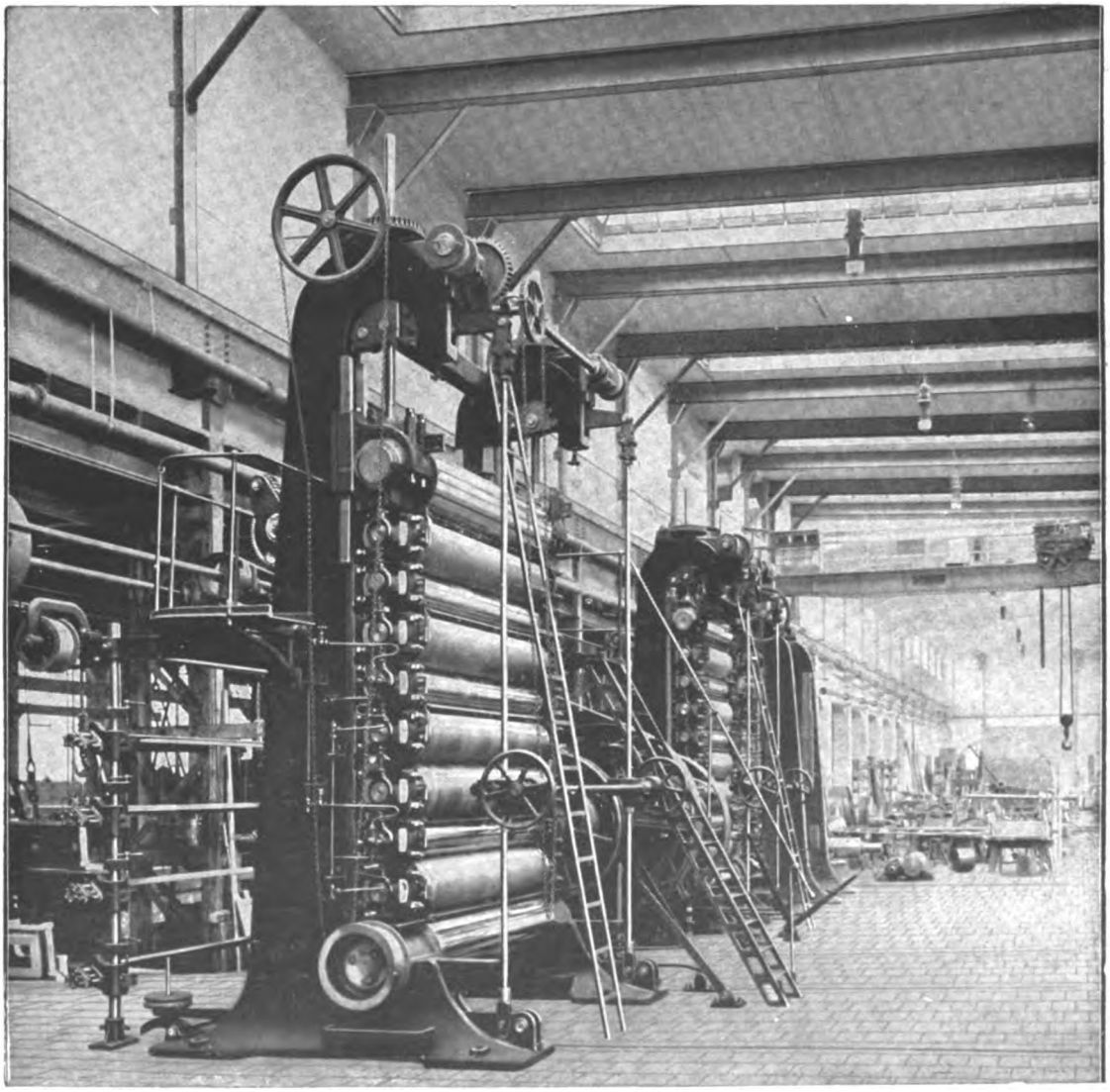
LE FABRICANT DE PAPIER — DER — THE PAPER MAKER

PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 31. Berlin, 30. Juli 1915. XIII. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Rollenkalander mit Vorgelege für zwei Geschwindigkeiten, für Transmissions- oder konstanten, elektr. Antrieb

Digitized by Google

Luftheizungs-Anlagen

für

Werkstätten und
· **Fabrikräume** ·

insbesondere

Papierfabriken

liefert

in bewährtester Ausführung unter voller Garantie für gute Arbeitsweise

Benno Schilde, G. m. b. H., Hersfeld, H.-N.

im Sommer gleichzeitig als Kühlung zu benutzen.

Verlangen Sie Sonder-Prospekt.

Um das mir noch verbliebene Arbeiterpersonal zu beschäftigen

erhalte ich meinen Betrieb auch während des Kriieges voll aufrecht

Ich bin daher wieder in der Lage, meine geehrte Kundschaft in gewohnter, sorgfältiger Weise zu bedienen

Aufträge werden in kürzester Frist erledigt. Ebenso können **Kreismesser und andere Ersatzteile** für meine Schneidmaschinen, da meist vorrätig, jederzeit rasch geliefert werden

Im Bau befinden sich z. Zt:

Einige Präzisions-Papierrollen-Schneid- und Wickelmaschinen
Mod. D, I und II mit Universal-Antrieb, für Schmalschnitt

Einige Präzisions-Umrollmaschinen für Rotationsrollen
des neuesten Modells IV, und verschiedene

Kreismesser-Schleif- und Hülsenabstech-Maschinen

Gandenberger'sche Maschinen-Fabrik

GEORG GOEBEL Darmstadt

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. -- Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen. Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort.

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet.

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend.

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall.

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◇ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XIII. Jahrgang **BERLIN, 30. Juli 1915** **Heft 31**

Inhalt:

Seite		
485—487	Einige Ueberlegungen und Berechnungen über die chemischen Prozesse bei der Sulfitzellstofferzeugung	
488—489	Klebstellen	
490—500	Patent-Umschau — Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Vermischtes	

Sommaire:

Page		
487—488	Les Combinaisons chimiques pendant la production de la cellulose au bisulfite	
489	L'Assemblage des Rouleaux de papier	
490—500	Revue des brevets — Marchés — Petites nouvelles	

Contents:

Page		
487—488	On the Chemical Processes in the Manufacture of Sulphite Pulp	
489	Glued Joints	
490—500	Review of Patents — Markets — Miscellanea	

Einige Ueberlegungen und Berechnungen über die chemischen Prozesse bei der Sulfitzellstofferzeugung.

Von Folke Knutsson-Hall.

(Nach „Svensk Pappers Tidning.")

Wenn in unseren Sulfitzellstoffabriken das Fichtenholz mit der reinen Kalziumbisulfitlösung gekocht wird, und man auf diese Weise die sogenannten „inkrustierenden" Substanzen löst und Zellstoff erhält, Sulfitstoff zur weiteren Bearbeitung für Papier und dgl., und wenn man als Nebenprodukt die sogenannte Sulfitablauge mit ihrem verborgenen Inhalt, wenn man so sagen kann, erhält, so sind seit vielen Jahren schon für unsere Sulfitzellstofftechniker schwierige Aufgaben zu lösen übrig geblieben.

Wenn man vom Fichtenholz ausgeht, so besteht dasselbe, wie Professor Klason in letzter Zeit nachgewiesen hat, aus

Zellstoff	53%
anderen Kohlehydraten . .	14%
Lignylalkohol (Lignin) . .	30%
Proteine, Harz, Fett . . .	3%
Summa:	100%

Hieraus geht hervor, daß nicht weniger als 47 Prozent des Gewichtes des Holzes gelöst werden müssen. Von diesen 47 Prozent bestehen 30 aus dem Lignin und der Rest, 17 Prozent, aus anderen Kohlehydraten (Zuckerarten), Proteinen usw. Diese 17 Proz. sind zum größten Teil in Wasser löslich und gehen mit der Ablauge in ziemlich unveränderter Form fort. Das Lignin dagegen ist in Wasser unlöslich und zur Lösung dieser 30 Prozent Lignin wird das saure Kalziumbisulfit angewendet, so daß beim Kochprozeß löslicher ligninsulfonsaurer Kalk gebildet wird.

Professor Klason hat nachgewiesen, daß der Ligninalkohol ein hochkondensierter Koniferylalkohol ist und dadurch die Berechnung von Schwefel- und Kalkverbrauch beim Kochen ermöglicht.

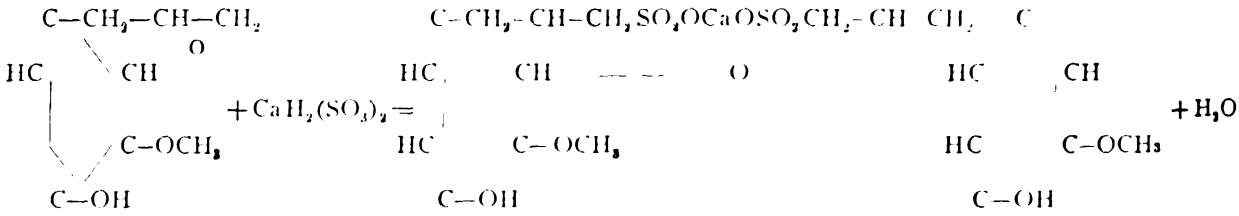
Nachstehend will ich nun einige Berechnungen anstellen und Tatsachen angeben, die

Anzeigenschluß für die nächste Nummer: Dienstag, den 3. August.

Digitized by Google

sich aus der Praxis ergeben, sowie dieselben mit anderen vergleichen.

Mit dem Lignylalkohol bildet das saure Kalziumbisulfit ligninsulfonsauren Kalk, und zwar, nach meiner Auffassung, wie folgende Reaktionsformel zeigt.



Nach obiger Reaktionsformel wird sich auch der Schwefelverbrauch mit Leichtigkeit berechnen lassen, nämlich:

32 kg S werden verbraucht für 180 kg Lignin.

In einer Tonne Holz finden sich, wie vorher angegeben, 300 kg Lignin (Ligninalkohol), per Tonne werden also verbraucht

$$\frac{32 \cdot 300}{180} = 53{,}3 \text{ kg S.}$$

Und da das Holz zirka 53 Prozent Zellstoff enthält, werden also für die Tonne trockenen Sulfitstoff ∞ 100 kg S verbraucht.

Der Kalk läßt sich auf die gleiche Weise berechnen. 40 kg werden verbraucht für 2. 180 kg Lignin,

$$\text{per Tonne Holz also } \frac{40 \cdot 300}{2 \cdot 180} \text{ kg Ca}$$

$$\text{und } \frac{56 \cdot 300}{2 \cdot 180} \text{ kg CaO} = 46{,}6 \text{ kg}$$

und also per Tonne trockenen Sulfitstoffes 88 kg CaO zur vollständigen Auflösung.

Für einen Kocher von 9,5 Tonnen 90 prozentigen Stoffes werden ungefähr 72 cbm Rohlauge verbraucht und müßte dann diese Lauge nach der vorstehenden Formel enthalten:

$$\text{Schwefel } \frac{90 \cdot 100 \cdot 9{,}5}{100 \cdot 72} = \infty 12 \text{ kg per cbm}$$

$$\text{CaO } \frac{88 \cdot 90 \cdot 9{,}5}{100 \cdot 72} = 10{,}2 \text{ kg per cbm}$$

oder 1,02% CaO

Ich will nun das erhaltene Resultat auf die Praxis anwenden und eine Durchschnittsprobe ziehen.

Die von dem Laugenhaus nach dem Gasbottich gepumpte Lauge hatte ein Volumen von 72 cbm und ergab folgende Analyse:

Gesamt SO_2 = 2,024%
Freie SO_2 = 1,376%
Gebundene SO_2 = 1,248%
∴ 1,048% CaO.

Wie es scheint, steht der Schwefeldioxyd- und der CaO-Gehalt nicht in solchem Verhältnis zueinander, wie sich vorher ergab. Wenn man aber die unvermeidlichen Verluste an SO_2, die bei einer Kochung durch das Abzapfen der Lauge und andere rein mechanische Verluste entstehen, berechnet, und die so verlorene SO_2-Menge von der in der Rohlauge befindlichen abzieht, so wird man das richtige Verhältnis erhalten. So löst sich ja ein Teil des Zellstoffes in der warmen Lauge, weshalb ein Teil Lauge verbraucht wird, um Zellstoff zu lösen, der eigentlich nie erhalten wird. Ich habe gefunden, daß die Verluste für jede Kochung, die gemacht wird, zirka 200 kg SO_2 betragen. Zur reinen Zellstoffgewinnung werden bei dem 9,5-Tonnen-Kocher also gebraucht:

$$\frac{2{,}024 \cdot 72}{100} 2000 - 200 = 1689 \text{ kg } SO_2 = \infty 180 \text{ kg per Tonne.}$$

Rechnet man diese SO_2-Menge auf das gleiche Volumen Lauge um, so erhält man 2,35 Prozent. Diese Lauge ist ziemlich schwach und muß deshalb die Rohlauge für die nächste Kochung, die im gleichen Kocher gemacht werden soll in dem die vorhandene Lauge angewendet wird, etwas stärker gemacht werden, damit die Kochlauge so gleichmäßig wie möglich gehalten wird.

Die so aufgepumpte Rohlauge wurde mit dem Abgas von einem Kocher angereichert, dessen Lauge beim Beginn der Kochung folgende Analyse zeigte:

Gesamt SO_2 = 4,0%
Freie SO_2 = 2,816%
Gebundene SO_2 = 1,184%
∴ CaO 0,995%.

Diese Kochung, die abgeblasen wurde, war mit 92 cbm angestellt. Beim Ankochen und Abblasen des Kochers gingen 16 cbm in Form von sogenannter Erstlauge ab. Also blieben 76 cbm für die Kochung übrig. Das Rohgas und die Erstlauge werden bei jeder Kochung mit ungefähr dem gleichen Volumen wiedergewonnen, und wenn die Kochlauge gleichmäßig in der Stärke gehalten wird, so kann von dieser Lauge (mit Rohgas) bei der Rechnung abgesehen werden.

Die neu eingeblasene Lauge (72 cbm) verbrauchte nach dem Abgasen 12,3 ccm $n/_{10}$ Jod, außerdem war das Volumen der Lauge durch verdichteten Wasserdampf und dergl. um 4 cbm erhöht worden.

Das wiedergewonnene Schwefeldioxyd war also

$$40 \cdot 12{,}3 \cdot 0{,}32 + 72 (12{,}3 - 8{,}2) \cdot 0{,}32 = 1702 \text{ kg } SO_2$$

Vergleicht man dieses Resultat mit dem, welches man eigentlich erhalten sollte, so erhält man die Verlustzahl.

Digitized by Google

Der Kocher faßte 76 cbm Lauge mit 4 Prozent Gesamt-SO_2-Gehalt, entsprechend 3040 kg SO_2. Rechnet man 180 kg SO_2 für eine Tonne Stoff für die Reaktion, wie vorher abgeleitet wurde, so sollten, wenn der Kocher 9,5 Tonnen liefert, 3040—1710 = 1330 kg SO_2 wiedergewonnen werden, wenn von allen unwillkürlichen Verlusten abgesehen wird.

Das wiedergewonnene Schwefeldioxyd betrug 1102 kg, und demnach der Verlust an SO_2 durch Abzapfungslauge usw. 1330 minus 1102 = 228 kg. (Berechnet wurden 200 kg.)

Es zeigte sich, daß der Kalkgehalt nach Zugabe der Abgaslauge auf 0,99 Prozent sank, was darauf beruhte, daß das Laugenvolumen um 4 cbm erhöht wurde.

Mit einer Rohlauge von der vorher erwähnten Zusammensetzung sowie Abgaslauge erhielt man eine Kochlauge von folgender Zusammensetzung:

Gesamt SO_2 = 3,93 6 %
CaO = 0,99 %

das Volumen blieb 16 + 4 + 72 = 92 cbm.

Man kann natürlich auch Laugen mit niedrigerem Kalkgehalt, als hier angegeben, anwenden und dennoch leicht bleichbaren Stoff erhalten. Aber man muß dann die Kochung dunkel machen, d. h. die Lauge ist beim Ablasen dunkel, wobei wahrscheinlich Spaltungen im Atomkomplex durch die Einwirkung der Temperatur und Lauge neue lösliche Verbindungen bewerkstelligen. Nun sagen die Fachleute: „Hat man viel Kalk in der Lauge, so geht die Kochung zu lange." Das will sagen: es erfordert längere Zeit, dieselbe Farbe der Lauge wie gewöhnlich zu bekommen, bevor der Stoff fertig gekocht ist. Ich habe gefunden, daß man unter Anwendung ähnlicher Verhältnisse wie oben angegeben, Lauge mit einem CaO-Gehalt von 0,99 Prozent, bei der die Gesamt-SO_2-Menge 4 Prozent nicht bemerkenswert unterschreitet, in derselben Zeit und bei gleicher Führung der Kochung, wie sie bei niedrigerem Kalkgehalt angewendet wird, einen besseren Stoff als sonst erhalten kann. Die Kochung kann bedeutend heller ausgeführt werden und der Stoff bleicht sich gleich gut; er läßt sich leichter waschen, man erhält eine höhere Ausbeute und gewinnt viel SO_2 wieder.

Das hier Mitgeteilte gilt nur für das Kochen von Bleichstoff (stehende, direkt geheizte Kocher), wobei eine so große Ligninauslösung wie möglich bezweckt wird. Beim Kochen starken Stoffes dagegen kann man natürlich mit sowohl niedrigerem CaO- wie auch SO_2-Gehalt arbeiten, was von der gewünschten Qualität abhängt.

Les Combinaisons chimiques pendant la production de la cellulose au bisulfite.

D'après Klason, le bois du sapin rouge se compose des matières suivantes:

Cellulose	53 p. 100
Autres hydrocarbures . .	14 „ „
Lignine	30 „ „
Protéine, résine, graisse .	3 „ „
	100 p. 100

Les 17 p. 100 que forment les hydrocarbures, les protéines, résines et graisses, sont pour la plupart solubles dans l'eau. Il ne faut donc pas de lessive de sulfite, pour les éliminer. Elle sert presque exclusivement à l'extraction des 30 p. 100 de lignine, qui forme avec la lessive de bisulfite de calcium, la chaux soluble de sulphate de lignine.

Mille kilos de bois renferment 300 kilos de lignine, pour lesquels il faut 53,3 kilos de soufre; par conséquent, mille kilos de cellulose sèche exigent 100 kilos de soufre, en chiffre rond. La consommation de chaux est de 46,6 kilos par 100 kilos de bois, soit 88 kilos par mille kilos de cellulose au bisulfite. Ces valeurs sont théoriques.

Pour un lessiveur de 9,5 tonnes de rendement en matière sèche, il faut 72 m. cubes environ de lessive. Suivant les calculs théoriques, celle-ci devrait renfermer 12 kilos environ de soufre et 10,2 kilos de chaux par m. cube.

On the Chemical Processes in the Manufacture of Sulphite Pulp.

Spruce wood consists, according to Klason, of the following components:

Cellulose	53 %,
other hydrocarbons . .	14 %,
Lignine	30 %,
Proteine, Rosin and Fat	3 %,
	100 %.

The hydrocarbons, proteins, rosins and fats, amounting together to 17 % are, to the greater part, soluble in water. For their removal no sulphite lye would be required. The latter is almost exclusively employed for dissolving out the 30 % lignine. The lignine forms with the calcium bisulphite lye a soluble ligno-sulphonate of lime.

1000 ko. wood contain 300 ko. lignine, which will consume 53.3 ko. sulphur; 1000 ko. dry cellulose, thus, require an average of 100 ko. sulphur. The consumption of lime is for 100 ko. wood, 46.6 ko. or for 1000 ko. dry sulphite cellulose 88 ko. These values have been theoretically found.

For a digester of a yield of 9.5 tons air-dry stuff, abt. 72 cbm lye are required. This lye should, according to the theoretical calculation above, contain abt. 12 ko. sulphur and 10.2 ko. lime per cubicmeter. In fact however, more SO_2 and more lime is con-

Digitized by Google

Mais en réalité, les quantités employées de chaux et d'acide sulfureux, sont plus fortes, car la cuisson donne des pertes inévitables par le soutirage de la lessive et par le fait qu'une partie de la cellulose est dissoute, sans pouvoir servir au travail ultérieur. Avec un lessiveur de 9,5 tonnes, les pertes s'élèvent à 228 kilos environ d'acide sulfureux, à chaque cuisson. C'est ce qui résulte du calcul suivant: Le lessiveur contient 76 m. cubes de lessive d'une teneur totale de 4 p. 100 d'acide sulfureux, ce qui représente une quantité de 3040 kilos de cette substance. Si l'on compte 180 kilos d'acide sulfureux, par tonne de cellulose, il aurait fallu pouvoir récupérer, avec un lessiveur de 9,5 tonnes de cellulose, 3040 moins 1710, soit 1330 kilos d'acide sulfureux, abstraction faite de toutes les pertes inévitables. Or, en réalité, 1102 kilos seulement ont été récupérés. Par conséquent, la perte s'est élevée à 1330 moins 1102, soit 228 kilos.

Voici une analyse de lessive fraiche:

Teneur totale en acide sulfureux	2,624	p. 100
Acide sulfureux libre	1,376	„ „
Chaux	1,048	„ „

Cette première lessive fut enrichie par les gaz perdus d'un lessiveur, dont la lessive contenait au commencement de la cuisson:

Teneur totale en acide sulfureux	4,0	p. 100
Acide sulfureux libre	2,816	„ „
Chaux	0,995	„ „
La lessive de cuisson se composait de chaux . . .	0,990	„ „
Teneur totale en acide sulfureux	3,936	„ „

La faible teneur en chaux de la lessive de cuisson s'explique par le fait que la quantité de lessive du lessiveur, après l'écoulement des gaz, s'était accrue de 4 m. cubes, par la condensation de la vapeur directe employée à la cuisson.

Moyennant cette lessive de cuisson, on obtint une pâte de bonne qualité, facile à blanchir. On peut travailler aussi avec une teneur en chaux au-dessous de 0,99 p. 100; en ce cas, la cuisson demande un peu plus de temps. Pour la cuisson de matières solides, impropres au blanchiment, il suffit naturellement d'une lessive renfermant une moindre quantité d'acide sulfureux et d'oxyde de chaux.

sumed, as unavoidable losses occur in digesting, such as by the drawing off of the lye, and by a part of the cellulose being dissolved, which is thus not recovered as cellulose for further treatment. The losses with a 9.5 tons digester amount at each operation to abt. 228 ko. SO_2. This is evident from the following calculation: The digester will take 76 cbm lye of a total contents of 4 % of SO_2. If a consumption of 180 ko. SO_2 is allowed per ton of cellulose, and if the digester produces 9.5 tons cellulose, 3040 —1710 = 1330 ko. SO_2 should be recovered, neglecting the unavoidable losses. In reality, however, only 1102 ko. SO_2 were recovered. Thus the loss amounted to 1330 —1102 = 228 ko.

A fresh lye showed the following analysis:

Total —SO_2	= 2.624 %,
Free SO_2	= 1.376 %,
Lime	= 1.048 %.

This raw lye was concentrated by means of the waste gases of a digester, the lye of which contained, at the commencement of the operation:

Total —SO_2	= 4.0 %,
Free SO_2	= 2.816 %,
Lime	= 0.995 %.

The digester lye thus obtained showed the following composition:

Total —SO_2	= 3.936 %,
Lime	= 0.99 %.

The low contents of lime in the digester lye may be explained by the fact that the quantity of lye in the digester cleared of gas was increased by condensation of the live steam employed for heating by 4 cbm.

With this latter digester-lye a good, easily bleached stuff is obtained. However also a lower contents of lime than 0.99 % may be employed, only then the digesting last somewhat longer. In digesting solid, not bleachable stuff, of course, also a lower contents of SO_2 and of CaO may be employed.

Klebstellen.

Der Aufsatz „Klebstellen" des Herrn Kehr in Nr. 24 des „Papier-Fabrikant" regt mich dazu an, meinen Herren Kollegen auch meinen Rat in dieser Angelegenheit zu geben. Auch ich habe meinen Aerger gehabt mit den Klebstellen, welche mit Kleister, Dextrin, Gummiarabikum und ähnlichen Klebmitteln hergestellt wurden, bis mir ein Kollege aus Frankreich ein Mittel zu diesem Zweck angab, seit dessen Anwendung Reklamationen wegen Unterkleben oder schlechtem Kleben einfach nie wieder vorkommen!

Es handelt sich um ein dünnes, 20 mm breites Guttaperchaband, welches in sauberen Rollen auf Spulen gewickelt in beliebiger Länge geliefert wird. Nachdem das Papier-

Digitized by Google

ende auf der Rolle glatt abgerissen ist, wird das Band so angelegt, daß 2 mm vom Papierende freibleiben, das Papier vom Tambour darüber gezogen, und die Stelle überm Guttaperchaband mit dem heißen Bügeleisen bearbeitet; dann wird das vorstehende Papierende glatt abgerissen. Die Klebstelle ist sauber und hält fest. Dabei ist es eine saubere Arbeit, da kein Vertropfen des Klebstoffes vorkommt. Eine Klebstelle erfordert eine Minute Zeit. Ich habe diese Guttaperchabandrollen lange Zeit aus Frankreich bezogen, bis mich ein Reisender auf eine Wiener Firma aufmerksam machte, die mir nun das Band seit Jahren liefert.

Selbstverständlich wird es in Deutschland auch Lieferanten für diesen Artikel geben. Ich rate allen Rotationsdruckpapierfabrikanten, dieses Klebmittel zu versuchen, sie werden es nicht mehr missen wollen.

F. Hellhummer,
Letea, Bacan, Rumänien.

Trotzdem die oben beschriebenen Kautschukbänder in einer Reihe von Fabriken eingeführt sind, haben sie bis jetzt nicht die verdiente Verbreitung gefunden, und wir haben daher unserem geschätzten Mitarbeiter gern Raum für seine obigen Ausführungen gegeben. Anderseits dürfte gerade der jetzige Zeitpunkt manchem, der vielleicht Schwierigkeit hat, Guttaperchabänder zu beschaffen, einen Hinweis geben, wie er diese ersetzen kann. Die Redaktion.

L'Assemblage des Rouleaux de papier.

Voici quelques remarques complémentaires visant la notice parue à ce sujet au numéro 24 du "Papier-Fabrikant":

Parmi tous les moyens employés au collage, c'est la bande de gutta percha qui mérite la préférence. Elle se trouve dans le commerce sous la forme de minces rubans enroulés, de 20 mm. de largeur. Autrefois, c'est la France seule, qui fournissait cet article; à présent, on le produit en Allemagne également. On l'emploie de la façon suivante: Quand une des extrémités du papier est détachée, on y applique une bande de gutta-percha, de manière que 2 mm. environ du papier restent libres. On y applique ensuite l'autre extrémité du papier et on passe dessus avec un fer à repasser. On détache ensuite l'extrémité saillante du papier.

Ce travail se fait en une minute de temps. Les endroits collés se présentent bien et le collage en est durable.

Bien que les rubans de caoutchouc, dont il est question ci-dessus, aient été adoptés par un certain nombre de fabriques, ils ne sont pas encore aussi répandus comme ils méritent de l'être. C'est pourquoi nous publions ici très volontiers les observations de notre collaborateur. Peut-être, parmi ceux qui en ce moment ont de la difficulté à se procurer des bandes de guttapercha, quelqu'un trouvera moyen de les remplacer par une autre matière. (La rédaction.)

Glued Joints.

With reference to the article published in No. 24 of the „Papier-Fabrikant" under this heading, the following may be said: As the best of all adhesives guttaperchaband has been ascertained. This is sold in strips 20 mm wide, wound to rolls; it formerly could only be had from France, but is to-day also made in Germany. It is used as follows: After the one end of the paper has been torn off straight, a strip of guttapercha band is placed on it in such a manner, that about 2 mm of the paper are left free. Then the other end of the paper is drawn over it, and both ironed down together with a hot iron. The projecting end of paper is then torn off smoothly.

Such glued joints require one minute only, have a neat appearance, hold securely and allow of a clean working.

Although the above described caoutchouc bands have been adopted in a number of mills, they have hitherto not found the deserved general use, and we have therefore very willingly published the above contribution by one of our friends. On the other hand, just the present time might give many who meet with difficulties in procuring guttapercha bands, a hint, how they might replace them. The Editor.

Kostenfreier Nachweis leistungsfähiger Fabrikanten von Maschinen und Apparaten für die Papier-, Pappen- und Zellulose-Fabrikation.

Dénomination gratuite de sérieux fabricants de machines et appareils à fabriquer le papier, le carton et les pâtes de bois.

Gratuitous information as to reliable makers of paper, board and wood-pulp machinery and apparatus.

Digitized by Google

· PATENT= UMSCHAU ·

Verfahren zur Herstellung dicken Pergaments, insbesondere zur Herstellung von Pergamentschläuchen.

D. R. P. Nr. 284 470. Klasse 55f. Gruppe 7.
Gustav Heinrich Sachsenröder in Barmen-Unterbarmen.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 3. August 1913 ab.

Patent-Anspruch:

Verfahren zur Herstellung dicken Pergaments, insbesondere zur Herstellung von Pergamentschläuchen, dadurch gekennzeichnet, daß Pergamentpapier geschmeidig gemacht, dann in einer entsprechenden Zahl von Bahnen durch eine Pergamentierflüssigkeit geführt wird, die Bahnen darauf zusammengepreßt und hiernach durch ein Wasserbad geleitet werden.

Die Herstellung stärkeren vegetabilischen Pergaments aus einer Anzahl von Rohstoffbahnen (Fließpapier) hat eine bestimmte Grenze hinsichtlich der zu erzielenden Dicke; wird diese überschritten, so kann das neutralisierende Wasser nicht schnell genug auf die inneren Schichten des im Entstehen begriffenen Pergaments einwirken, was zur Folge hat, daß diese Schichten von der Pergamentierflüssigkeit zerstört werden. Man hat auch versucht, aus fertigem Pergamentpapier ein dickes Pergament herzustellen, indem man kleine Bogen mit Prgamentierflüssigkeit bestrich und dann aufeinanderpreßte. Ein solches aus und in langen Bahnen (Rollen) herzustellen, ist aber noch nicht gelungen, weil Pergamentpapier sehr hart und widerspenstig ist, wodurch zwischen den übereinanderliegenden Bahnen Blasen und Falten entstehen.

Gegenstand der Erfindung ist ein Verfahren, ein dickes Pergament dadurch herzustellen, daß das Pergamentpapier zunächst geschmeidig gemacht wird, indem man es z. B. mit einem bekannten hygroskopischen Mittel durchtränkt, die so hergerichteten Bahnen durch ein Pergamentierbad führt, nach dem Verlassen desselben zusammenpreßt und in ein Wasserbad leitet, um die überschüssige Pergamentierflüssigkeit zu entfernen.

Durch das Geschmeidigmachen des Pergamentpapiers wird dieses in einen weichen, nachgiebigen Zustand versetzt, so daß beim Zusammenpressen der Bahnen die Bildung von Blasen und Falten vermieden und eine gleichmäßige, innige und glatte Vereinigung erzielt wird. Da ferner durch die Verwendung fertigen Pergaments zum Hindurchführen durch das Pergamentierbad eine Einwirkung auf die Außenflächen nur in dem Maße zustande kommt, daß eine schädliche Beeinflussung der inneren Festigkeit der Pergamentbahnen nicht eintritt, so kann ein Pergament in längeren Bahnen von einer bisher nicht erreichten Dicke hergestellt werden.

Das Verfahren ist vorteilhaft verwendbar bei der Erzeugung von Pergamentschläuchen aus entsprechend breiten Bändern von Pergamentpapier, weil Ausschuß vermieden wird und dickwandige Rohre erzeugt werden können.

Presse für Langsiebpapiermaschinen, bei welcher hinter der ersten Nasspresse eine mit einer weichen Auflage versehene Andruckwalze vorgesehen ist.

D. R. P. Nr. 284 502. Klasse 55d. Gruppe 20.
Max Wolff in Rodewisch i. Vogtl.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 7. Oktober 1913 ab.

Patent-Ansprüche:

1. Presse für Langsiebpapiermaschinen, bei welcher hinter der ersten Naßpresse eine mit einer weichen Auflage versehene Andruckwalze vorgesehen ist, dadurch gekennzeichnet, daß diese Walze (d) mit der Umfangsgeschwindigkeit der oberen Presswalze (b) läuft und dadurch so einstellbar ist, daß die rauhe Seite der Papierbahn nachgeglättet werden kann.

2. Presse nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Filz (a) der Naßpresse (b, c) über die Andruckwalze (d) geführt ist, so daß der Filz gleichzeitig als weiche Unterlage für die Papierbahn und die Andruckwalze dient.

Pressen fur Langsiebpapiermaschinen, bei denen hinter der ersten Naßpresse eine mit einer weichen Auflage versehene Walze vorgesehen ist, sind bekannt. Diese Walze dient jedoch nur zur Erleichterung der

Fig. 1.

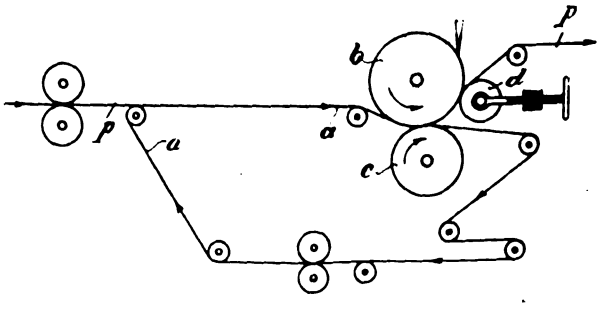
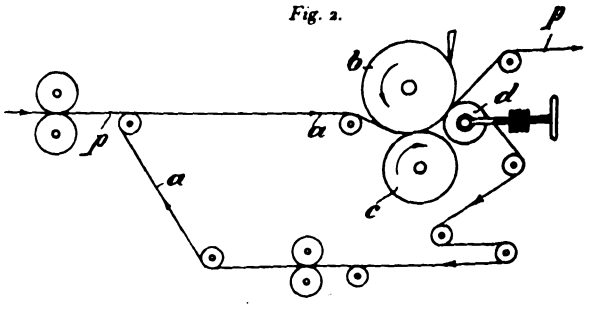


Fig. 2.



Abnahme der Papierbahn, um zu verhindern, daß die Papierbahn, nachdem sie zwischen den Preßwalzen hindurchgegangen ist, an der oberen Preßwalze haften bleibt, und erhält zu diesem Zweck eine geringere Umfangsgeschwindigkeit als die obere Preßwalze.

Gemäß der Erfindung wird eine andere Wirkung dieser mit einer weichen Auflage versehenen Walze

Digitized by Google

dadurch erreicht, daß diese Walze mit derselben Geschwindigkeit wie die Preßwalze läuft. Zu diesem Zweck wird die Walze an die Preßwalze herangeführt und von dieser während des Betriebes unter einem regelbaren Druck mitgenommen. Die Walze wird daher nachstehend als Andruckwalze bezeichnet. Unter Berücksichtigung dieser Bedingung erzielt man die Wirkung, daß die rauhe Seite der Papierbahn nachgeglättet wird, indem der grobfaserige Stoff sich in die Papierbahn einpreßt. Infolge dieser Glättung kann sich die Papierbahn auch leichter von der Gautschwalze loslösen. Als Auflage für die Andruckwalze kann man entweder einen besonderen weichen Ueberzug oder den Filz selbst benutzen, indem der Filz mit der Stoffbahn durch die Preßstelle und durch die Andruckstelle hindurchgeführt wird, so daß bei dieser Anordnung der Filz gleichzeitig als Unterlage der Nachdruckwalze dient.

In den Fig. 1 und 2 der Zeichnung sind zwei Ausführungsbeispiele des Erfindungsgegenstandes dargestellt.

Von der oberen Preßwalze *b* der Walzenpresse *b, c* (Fig. 1) wird die mit einer weichen Auflage versehene Andruckwalze *d* unter regelbarem Druck mitgenommen, wodurch die grobe Faser der rauhen Seite mehr in die auf dem Naßfilz *a* ankommende Papierbahn *p* eingedrückt und diese Seite nachgeglättet wird.

Dieselbe Wirkung wird auch durch die Ausführungsform nach Fig. 2 erreicht, wo der Naßfilz *a* nicht nur durch die erste Preßstelle (Walzenpresse *b, c*), sondern gleichzeitig durch die Preßstelle der Andruckwalze *d* geführt wird. Bei dieser Ausführungsform dient der Naßfilz *a* gleichzeitig als Unterlage für die Papierbahn *p* und als weiche Auflage für die Andruckwalze *d*.

Einrichtung an Rund- und kombinierten Rund- und Langsiebpapier- und Pappenmaschinen zur Beseitigung der sich zwischen den einzelnen aufeinandergelegten Stoffbahnen bildenden Luftblasen.

D. R. P. Nr. 284 521. Klasse 55d. Gruppe 27.

Firma Gebr. Arnold in Rothenburg, O.-L., und Hermann Kirsch in Zoblitz, Post Lodenau, O.-L.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 16. Juni 1914 ab.

Patent-Ansprüche:

1. Einrichtung an Rund- und kombinierten Rund- und Langsiebpapier- und Pappenmaschinen zur Beseitigung der sich zwischen den einzelnen aufeinandergelegten Stoffbahnen bildenden Luftblasen, dadurch gekennzeichnet, daß in dem Teil der Pappenbahn, in dem die beiden endlosen Filzbahnen zusammenlaufen, in Berührung mit der Filzbahn eine Nadelwalze angeordnet ist, deren Nadeln bei der Mitnahme der Walze in die Pappenbahn einstechen.

2. Einrichtung nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Nadeln derart beweglich auf der Walze angeordnet sind, daß sie in Richtung des Umfanges der Walze nachgeben können.

3. Einrichtung nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Nadeln unter Federwirkung stehen und durch diese selbsttätig in der Mittelstellung radial zur Walze eingestellt werden.

Bei der Herstellung der Pappen aus einzelnen aufeinandergegautschten Stoffbahnen treten dort, wo die Vereinigung der Pappenbahnen durch die beiden endlosen Filze erfolgt, Luftblasen auf. Die Beseitigung dieser Luftblasen wird bisher durch Saugkästen und Saugwalzen erstrebt. Beide Einrichtungen arbeiten für diesen Zweck nicht vollkommen, so daß eine vollständige Beseitigung der Luftblasen damit nicht erreicht wird. Man ist daher meistens gezwungen, die einzelnen Blasen aufzustechen. Diese Arbeit ist aber für den, der sie ausführt, stets mit der Gefahr verbunden, durch das Getriebe verletzt zu werden.

Nach der Erfindung soll das Aufstechen der Luftblasen maschinell geschehen. Zu diesem Zweck ist ober- oder unterhalb der aus den beiden zusammengeführten Stoffbahnen gebildeten Pappenbahn eine Nadelwalze angeordnet, welche in Abständen bewegliche Nadeln trägt. Die Walze wird von den sich daran vorbeibewegenden Filzen selbsttätig mitgenommen. Dabei dringen die Nadeln in die zwischen den Filzen befindliche Pappenbahn ein und stechen so die in der Bahn gebildeten Luftblasen auf. Durch die bewegliche Anordnung der Nadeln wird erreicht, daß sie sich der Geschwindigkeit der Filze und der dazwischen liegenden Pappenbahn anpassen können und somit Beschädigungen der Pappenbahn und der Filze, die bei starren Nadeln eintreten, vorgebeugt ist.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

54 d. T. 19 770. Verfahren und Maschine zum Falzen von Papierbogen. Fa. Gebr. Tellschow, Berlin. 16. 5. 14.

55 d. M. 54 200. Verfahren und Vorrichtung zur Gewinnung der mineralischen Bestandteile der Abfallaugen der Zellulosefabrikation und anderer organischer, insbesondere flüssiger oder halbflüssiger Rückstände. Hugh Kelsea Moore, Berlin, V. St. A.; Vertr.: Dr. Adolph Zimmermann, Pat.-Anw., Berlin-Wilmersdorf. 7. 11. 13.

55 f. F. 39 212. Verfahren zum Färben von Papier, Zus. z. Anm. F. 38 887. Dr. Ernst Fues, Hanau a. M. 18. 7. 14.

2. Erteilungen.

Auf den hierunter angegebenen Gegenstand ist dem Nachgenannten Patent erteilt, das in der Patentrolle die hinter die Klassenziffer gesetzte Nummer erhalten hat. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluss ist das Aktenzeichen angegeben.

55 c. 286 874. Verfahren und Mahlgang zur Herstellung von hüttenfertigem Holzstoff. William Denso, Forst i. L. 15. 4. 13. D. 28 734.

3. Löschungen.

Infolge Nichtzahlung der Gebühren.

54 g. 247 659.

Gebrauchsmuster.

1. Eintragungen.

55 d. 633 187. Sortierer für Papier- und Holzstoff. Otto Bretschneider, Tragnitz b. Leisnig. 28. 2. 14. B. 68 420.

Digitized by Google

2. Verlängerung der Schutzfrist.

Die Verlängerungsgebühr von 60 Mk. ist für die nachstehend aufgeführten Gebrauchsmuster an dem am Schluß angegebenen Tage gezahlt worden.

54 b. 515 769. Papierbeutel usw. Cohn & Sieburth, Posen. 24. 6. 12. C. 9605. 7. 6. 15.

55 d. 515 779. Walzenüberzug usw. Akt.-Ges. der österreichischen Fezfabriken, Wien; Vertr.: Dr. L. Wenghöffer, Pat.-Anw., Berlin SW. 11. 25. 6. 12. A. 18 737. 21. 6. 15.

Technische Auskünfte

Unsern Abonnenten steht der technische Fragekasten kostenlos zur Verfügung.

Elektrische Bleiche.

Frage Nr. 903. Infolge der Verteuerung des Chlorkalkes haben wir die Errichtung einer elektrischen Bleichanlage für unsere Papierfabrik ins Auge gefaßt und bitten um Auskunft, welche Verfahren es gibt, wie sich dieselben bewähren und welche Fabriken die betreffenden Einrichtungen liefern.

Kochen von Sulfit-Zellstoff in stehenden Kochern.

Frage Nr. 904. Wie kocht man Sulfit-Zellstoff in aufrecht stehenden Kochern, welche die Eigenschaften der bekannten Original-Mitscherlich-Zellulose besitzt und sich wie jene besonders eignet zur Herstellung fettdichter und Ersatzpapiere? Ist indirektes Kochverfahren unbedingt notwendig?

Messerwalzen oder Steinwalzen für imitierte Pergamentpapiere.

Antwort II auf Frage Nr. 900. Zur Herstellung fraglicher Papiere eignet sich am besten die Steinwalze. Während der nötige Schmierigkeitsgrad mit Stahl- oder Bronzemesserung erst durch eine Mahldauer von 2 bis 3 Stunden erreicht wird, liefert die Steinwalze denselben Stoff schon in einer Stunde, wobei die Qualität noch besser ist. Sie können entweder mit Stein- oder auch mit Stahlgrundwerk arbeiten. Bei Steinwalze mit Stahlgrundwerk wähle man die Dicke der Grundwerkmesser nicht unter 10 mm. Steinwalzen bieten noch den Vorteil, daß der Stoff seine weiße Färbung beibehält, während beim Mahlen mit Bronzemessern derselbe stark getrübt wird. Auch Eisen macht den Stoff trübe. Ich habe viel fettdicht Pergamyn wie folgt gearbeitet. Die Steinwalze hatte 100 mm breite Mahlflächen und 100 mm breite und bis zu 60 mm tiefe Transporthohlräume, die beiderseitig bis zur Mitte spitz zuliefen, um den Stein nicht gerade an den Mahlflächen stark zu schwächen. Als Grundwerk diente ein 500 mm breites, der Peripherie der Steinwalze angepaßtes Stahlgrundwerk mit 12 mm breiter Messerung. Geschärft wurde die Steinwalze nicht, doch soll möglichst mit Stofftreiber oder Schnecke gearbeitet werden, da die Holländer sehr dick eingetragen werden sollen. Die Steine müssen sehr hart sein, und kenne ich nur Holländerwalzen aus Basaltlava und auch Granit. Es gibt auch Eisenkorper, in denen Steinkörper eingeschoben sind, um zu vermeiden, daß die Steinwalzen, wenn durch Abnützung zu klein geworden, erneuert werden müssen. Die Mahldauer muß streng gleichmäßig gehalten werden. Guter Zug im Holländer ist Hauptbedingung.

Antwort III auf Frage Nr. 900. Zur Herstellung von Pergamynpapier werden, wie ich aus meiner langjahrigen Praxis häufig festgestellt habe, Holländerwalzen, die mit Stahlmessern besetzt sind, verwandt, die dazu gehorigen Grundwerke jedoch meistens aus Phosphorbronze genommen. Bei entsprechender Grundwerk-Konstruktion habe ich nicht das geringste Bedenken, daß die Holländerwalzen mit ihrer ganzen Schwere auf dem Grundwerk liegend arbeiten. Sehr wichtig ist natürlich bei der ganzen Sache, daß für die Walzen Messer aus entsprechendem Stahl und für die Grundwerke Messer aus wirklich guter Phosphorbronze verwendet werden. Ich empfehle dazu die Holländermesser „Marke Papiermacherstahl" und Grundwerkmesser aus feinster Dr. Künzels Phosphorbronze „Marke Adlerkopf". Für die Grundwerkkonstruktion eignen sich am besten Grundwerke, die mit Holzzwischenlagen versehen sind und bei denen die Aussenmesser 10 mm stark, die Innenmesser etwa 6 mm dick sind. Für die Stahlmesser kommt eine Stärke von 7—8 mm in Frage.

Antwort IV auf Frage Nr. 900. Zweifelsohne sind die Steinwalzen zur Erzeugung von imitiertem Pergamentpapier die besten. — „Falls Bronzemesser verwendet werden sollen, so müssen dieselben mindestens 12 mm stark sein und dürfen keine Wate haben; wenn Stahlmesser verwendet werden sollen, so müssen dieselben mindestens eben so stark sein, und darf sowohl bei Bronze als auch bei Stahl nur allererstklassiges Material verwendet werden. Für Steinwalzen sind Basalt-Lava-Steine die besten und geeignetsten." —

Graphitschmierung.

Antwort I auf Frage Nr. 901. Graphitschmierung hat sich bisher nicht ganz bewährt, da man mit dem Uebelstand des Verstopfens der Schmierlöcher-Nuten durch Graphitteilchen oft große Schwierigkeiten hatte. Dem Uebelstand sollte in den letzten Jahren durch die in den Handel gebrachten sog. flüssigen Graphite abgeholfen werden. Diese Mischungen bestanden aber nur aus fein pulverisiertem Graphit in Oel gemischt. Die Graphitteilchen senkten sich jedoch auch in dieser Mischung, da Graphit infolge seines Aschengehaltes schwerer als Oel ist. Neuerdings wird nun ein zum Patent angemeldeter flüssiger Graphit, welchem auf chemischem Wege alle Aschenteile entzogen sind, auf den Markt gebracht. Dieses Fabrikat schwimmt in Oel und soll selbst bei den kleinsten Zuführungsröhrchen eine Verstopfung ausgeschlossen sein. Die Schmierkraft von Graphit ist ja anerkannt vorzüglich; von dem erwähnten kolloidartigen Graphit werden dem Oel für Zylinderschmierung 4 Prozent, für Lager 3 Prozent zugesetzt und wird eine Oelersparnis von 50 Prozent ohne weiteres erzielt. Zur Schmierung können minderwertige dünnflüssige Oele verwandt werden. Lieferant ist das technische Bureau Eugen Kutter, Hirschberg i. Schles., von dem Sie weitere Auskünfte erhalten können.

Digitized by Google

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Niederschrift über die 34. Genossenschaftsversammlung der Papiermacher-Berufsgenossenschaft.

Geschehen: Berlin-Wannsee, den 18. Juni 1915 mittags 12 Uhr (Kaiser-Pavillon).

Tagesordnung:

1. Erstattung des Verwaltungsberichts für 1914.
2. Prüfung und Abnahme der Jahresrechnung für 1914.
3. Aufstellung des Voranschlags für 1916.
4. Wahl des Rechnungsprüfungsausschusses für 1916.
5. Rundschreiben des Reichs-Versicherungsamts betreffend Verwendung der infolge von Dienstbeschädigungen im Kriege verabschiedeten Offiziere im Zivildienst.
6. Niederschlagung zuvielgezahlter Rentenbeträge.
7. Laufende Verwaltungsangelegenheiten und Anträge aus der Mitte der Versammlung.

Der Vorsitzende des Genossenschafts-Vorstandes, Herr Kommerzienrat Karl Marggraff, eröffnet die Versammlung mit einer Begrüßung der erschienenen Herren, insbesondere des als Vertreter des Reichs-Versicherungsamtes anwesenden Herrn Geh. Regierungsrat Dr. Heyroth.

Der Herr Vorsitzende erinnert sodann an die vorjährige Tagung im friedlichen Leipzig, bei der noch niemand geahnt habe, welche schwere Kriegszeit schon bald über unser Vaterland hereinbrechen werde. Wenige Wochen nach der Tagung seien unsere gewaltigen Heere unter Führung des Kaisers und seiner großen Feldherren an die Grenzen geeilt, um Haus und Herd gegen den Einbruch zahlreicher Feinde zu schützen. Viele Berufsgenossen seien mit hinausgezogen und hätten ihr Blut auf dem Felde der Ehre vergossen. Ihnen sei ein dauerndes treues Andenken im Kreise der Genossenschaft gesichert.

Des weiteren gedenkt der Herr Vorsitzende des schweren Verlustes, den die Genossenschaft durch den plötzlichen Tod des Herrn Kommerzienrat Zanders-Berg.-Gladbach erlitten hat. Der Verstorbene habe als langjähriges Mitglied des Genossenschafts-Vorstandes mit großem Interesse an den Aufgaben der Genossenschaft teilgenommen und diese vermöge seiner reichen Erfahrungen und seines gesunden Urteils in hervorragendem Maße gefördert. Die Genossenschaft werde seiner verdienstvollen ehrenamtlichen Tätigkeit stets in Dankbarkeit gedenken.

Die Anwesenden ehren das Andenken des Verstorbenen durch Erheben von ihren Plätzen.

Sodann stellt der Herr Vorsitzende fest, daß die Einladung zu der heutigen Versammlung ordnungsmäßig und rechtzeitig erfolgt ist und legt die Fachblätter mit den Bekanntmachungen vor.

Zu Beisitzern beruft er die Herren Rudolf Buhl-Ettlingen und Hofrat Paul Riecke-Kriebstein, während er den Geschäftsführer mit der Niederschrift der Verhandlungen betraut.

Herr Geh. Regierungsrat Dr. Heyroth übermittelt der Versammlung die Grüße des Präsidenten des Reichs-Versicherungsamts, Herrn Dr. Kaufmann, der den Verhandlungen einen gedeihlichen Verlauf wünscht. Hierauf wird in die Tagesordnung eingetreten.

1. Erstattung des Verwaltungsbericht für 1914. Der Verwaltungsbericht für 1914 ist wie in früheren Jahren sämtlichen Mitgliedern der Genossenschaft sowie den Fachblättern zur Veröffentlichung zugegangen. Weitere Abdrücke liegen in der Versammlung auf.

Der Geschäftsführer gibt eine Uebersicht über die Hauptzahlen des Berichtsjahres, wobei er insbesondere den Rückgang der Vollarbeiter und der umlagepflichtigen Löhne um je 17 v. H., ferner die wesentliche Abnahme der angemeldeten und der erstmals entschädigten Unfälle hervorhebt. Die Unfallentschädigungen seien ungefähr gleich geblieben. Die Ermäßigung der Gesamtumlage um 26 v. H. und des Durchschnittsbeitrags um 16 v. H. sei im wesentlichen darauf zurückzuführen, daß mit Genehmigung des Reichs-Versicherungsamts 300 000 Mk. aus der Rücklage entnommen wurden.

Der Verwaltungsbericht wird hiernach von der Versammlung ohne Erörterung einstimmig genehmigt.

2. Prüfung und Abnahme der Jahresrechnung für 1914. Der Herr Vorsitzende teilt mit, daß die Jahresrechnung von dem Revisor der Zentralrevisionsstelle des Verbandes der Deutschen Berufsgenossenschaften und ebenso von dem Rechnungsprüfungsausschuß der Genossenschaft geprüft und in Ordnung befunden worden sei. Er legt den Bericht des Verbandsrevisors vor und verliest den unter der Rechnung befindlichen Vermerk des Rechnungsprüfungsausschusses.

Die Versammlung erteilt dem Genossenschafts-Vorstand und dem Geschäftsführer einstimmig Entlastung.

Eine Kredtüberschreitung liegt nicht vor, nachdem im Vorjahre zu Spalte 38 für die Anschaffung eines Setz- und Druckapparates 2000 Mk. nachbewilligt worden sind.

3. Aufstellung des Voranschlags für 1916. Der vom Genossenschafts-Vorstand aufgestellte Entwurf eines Voranschlags für 1916, der mit 50 650 Mk. gegen 50 850 Mk. im Vorjahre abschließt, wird von dem Herrn Vorsitzenden vorgelegt und nach Erläuterung der einzelnen Spaltensummen durch den Geschäftsführer von der Genossenschafts-Versammlung einstimmig genehmigt. Eine Ausfertigung des Voranschlags ist der Original-Niederschrift als Anlage beigefügt.

4. Wahl des Rechnungsprüfungsausschusses. Der Rechnungsprüfungsausschuß für 1914 bestand aus folgenden Herren:

Digitized by Google

Mitglieder: 1. Ottmar Feierabend-Niedernhausen, 2. Kom.-Rat Kullen-München, 3. Direktor W. Röck-Wiesbaden. Ersatzmänner: Wilh. Euler jun.-Bensheim, Erwin Glatz-Neidenfels, Direktor Otto Baier-Möckmühl.

Auf Vorschlag des Herrn Vorsitzenden werden sämtliche Mitglieder und Ersatzmänner mit dem Ausdruck des Dankes für ihre seitherige Tätigkeit einstimmig wiedergewählt.

5. Rundschreiben des Reichs-Versicherungsamts betreffend Verwendung der infolge von Dienstbeschädigungen im Krieg verabschiedeten Offiziere im Zivildienst.

Der Geschäftsführer gibt Kenntnis von einem Rundschreiben des Präsidenten des Reichs-Versicherungsamts und einem damit übersandten Schreiben des Kriegsministeriums, worin mit Rücksicht auf die große Zahl der kriegsbeschädigten Offiziere die Anregung gegeben wird, die Berufsgenossenschaften möchten Stellen ihrer Verwaltung oder des technischen Aufsichtsdienstes mehr als bisher mit verabschiedeten Offizieren besetzen. Der Präsident des Reichs-Versicherungsamts habe die Anregung befürwortet und gleichzeitig ersucht, die Angelegenheit als besonderen Beratungsgegenstand auf die Tagesordnung der Genossenschafts-Versammlung zu setzen, ferner gebeten, auf die Unternehmer in geeigneter Weise einzuwirken, damit sie verabschiedete Offiziere und sonstige Kriegsbeschädigte einstellen. Der Genossenschafts-Vorstand sei einstimmig der Meinung, daß es eine vaterländische Pflicht aller Arbeitgeber und Körperschaften sei, die Bestrebungen zur Unterbringung kriegsbeschädigter Offiziere, Unteroffiziere und Mannschaften in jeder Weise zu fördern. Auch die Berufsgenossenschaften würden soweit möglich Kriegsbeschädigte bei der Besetzung von Stellen berücksichtigen. Eine behördliche Einwirkung in dieser Richtung halte der Vorstand jedoch nicht für erwünscht.

Die Genossenschafts-Versammlung tritt der Auffassung des Vorstandes einstimmig bei.

6. Niederschlagung zuvielgezahlter Rentenbeträge.

Es handelt sich um folgende Fälle:

1. Hans Lemke 38,95 Mk., 2. Franz Schaffasch 22,80 Mk., 3. Ferdinand Müller 30,— Mk., 4. Otto Bähr 45,— Mk., 5. Anton Schmitt 42,43 Mk., 6. Hch. Herm. Gleditzsch 9,83 Mk., 7. Gustav Friebe 6,25 Mk., zusammen 195,26 Mk.

In dem ersten Falle ist dem Rentenempfänger durch Entscheidung des Oberversicherungsamts eine Rente zugebilligt, durch Urteil des Reichs-Versicherungsamts aber wieder aberkannt worden. In dem zweiten Falle war bei Ausfertigung der Wegfallanweisung die Deutsche Bank infolge eines Versehens der Post nicht benachrichtigt worden. Infolgedessen zahlte die Deutsche Bank die Rente noch für 2 Vierteljahre weiter. In den Fälllen 3—6 sind infolge Vorschußzahlungen zusammen 127,26 M. zuvielgezahlt worden. In dem letzten Falle ist der Rentenempfänger im Felde gefallen; die Anzeige hierüber ging verspätet ein.

Auf Vorschlag des Vorstandes beschließt die Versammlung im Einverständnis mit den beteiligten Sektionen, die zuvielgezahlten Beträge niederzuschlagen.

7. Laufende Verwaltungsangelegenheiten und Anträge aus der Mitte der Versammlung. Der Herr Vorsitzende teilt mit, daß er mit Rücksicht auf sein vorgerücktes Alter das Amt des Vorsitzenden niederlegen musse und daß der Genossenschafts-Vorstand in seiner vorausgegangenen Sitzung Herrn Direktor Schinkel zum Vorsitzenden, Herrn Gustav Renker zum I. stellv. Vorsitzenden und Herrn Kommerzienrat Dr. Härlin zum II. stellv. Vorsitzenden gewählt habe. Gleichzeitig dankt er den Mitglieder der Genossenschaft herzlich für das ihm während seiner Amtsführung allzeit entgegengebrachte Vertrauen.

Herr Direktor Schinkel gibt dem lebhaften Bedauern der Versammlung über den Entschluß des Herrn Kommerzienrat Marggraff Ausdruck und sagt diesem zugleich namens der Genossenschaft herzlichsten Dank für seine langjährige, aufopfernde und erfolgreiche Leitung der Genossenschaft.

Die Anwesenden erheben sich zum Zeichen des Dankes von ihren Plätzen.

Weitere Verhandlungsgegenstände liegen nicht vor, weshalb der Herr Vorsitzende die Versammlung mit Worten des Dankes an die Herren Teilnehmer um 1 Uhr schließt.

Der Vorsitzende: (gez.) Karl Marggraff. Der Beisitzer: (gez.) Rudolf Buhl. Der Geschäftsführer: (gez.) Meesmann.

Lieferungs-Bedingungen des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten E. V. für Hand- und Maschinenpappe.

1. Der Verkauf von Pappe erfolgt nur nach Gewicht. Die Pappenstärke ist anzugeben: a) bei Formaten mit der Blattzahl auf 50 kg, b) bei Rollen in Grammgewicht auf das Quadratmeter. Format- und Rollenbreite sind in Zentimeter anzugeben.

2. Die Lieferung der Pappe erfolgt paketweise zu 25 oder 50 kg. Das Gewicht der Einschlagpappe, Bindfaden usw. gelangt mit zur Berechnung. Für seemäßige Ballenpackung wird besonderer Aufschlag erhoben, jedoch nur das Nettogewicht berechnet.

3. Der Versand erfolgt auf Rechnung und Gefahr des Käufers, auch wenn der Preis frei Empfangsstation vereinbart ist. In diesem Falle hat Käufer den Betrag der Fracht auszulegen, den Verkäufer von der Rechnung absetzt.

4. Die Zahlung hat bei Zielgeschäften zu erfolgen vom Tage der Rechnung ab: entweder in bar innerhalb 30 Tagen gebühren- und kostenfrei mit 2 Prozent Abzug, oder durch Annahme eines Dreimonatswechsels ohne Abzug. Werden Kundenwechsel in Zahlung genommen, so sind der jeweilige Bankdiskont, Einziehungskosten und etwaige Kursverluste zu vergüten. Bei Wechseln auf Nebenplätze und bei Auslandswechseln wird keine Verbindlichkeit für rechtzeitige Vorzeigung oder Protesterhebung übernommen. Wechsel unter je 100 Mk. werden nicht in Zahlung genommen. Bei Zahlung ohne Abzug vor Ablauf des 90tägigen Zieles sind für den Zeitraum von Eingang des Betrages bis zum Zielablauf Zinsen zum jeweiligen Bankdiskont zurückzuvergüten.

5. Alle durch höhere Gewalt, sowie Krieg, Mobilmachung, Kohlenmangel, Mangel an Betriebswasser, Streik oder Aussperrungen in eigenen oder Be-

Digitized by Google

trieben der Lieferanten des Verkäufers entstehenden Störungen, Ein- oder Ausfuhrverbote, sowie Unterbrechung der üblichen Verkehrsverbindungen befreien den Verkäufer während ihrer Dauer von der Lieferung. Der Käufer ist zur Abnahme der in dieser Zeit nicht gelieferten Mengen nicht verpflichtet.

6. Mängelrügen können nur Berücksichtigung finden, wenn sie innerhalb 8 Tagen nach Empfang der Ware erfolgen. Einzelne Bogen oder Abschnitte sind zur Beurteilung einer ganzen Sendung nicht maßgebend.

7. Die auf Grund eines Abschlusses gekauften Mengen müssen vom Käufer in möglichst gleichmäßigen Raten zur Anfertigung aufgegeben und abgenommen werden. Die mit Ablauf der Schlußzeit nicht abgenommenen Mengen müssen innerhalb einer angemessenen Nachfrist abgenommen werden. Die Abnahme muß zum Schlußpreis erfolgen. Abrufposten sind am Tage der Bereitstellung zu berechnen. Waren, die ohne Angabe der Lieferungs- und Abnahmezeit bestellt sind, müssen innerhalb 12 Monaten abgenommen werden, ohne daß es der Setzung einer Nachfrist durch den Verkäufer bedarf.

8. Erfüllungsort für Lieferung und Zahlung ist für beide Teile der Sitz der liefernden Fabrik.

9. a) Handpappen. Der Grundpreis versteht sich auf das Normalformat 70/100 cm (für Westdeutschland auch 75/100 cm) für unbeschnittene Pappen bezogen, und zwar in den Stärken von 50—150 Blatt auf 50 kg. Bei dickeren und dünneren Stärken, Sonderformaten und Sonderanfertigungen, sowie für Beschneiden wird ein entsprechender Mehrpreis berechnet. Bei Sonderformaten und Sonderanfertigungen ist der Käufer verpflichtet, Mehrmengen bis zu 15 Prozent abzunehmen. Geringe Abweichungen in der Größe, Beschaffenheit, Färbung, Glätte und Härte dürfen nicht beanstandet werden. Abweichungen von den aufgegebenen Stärken sind bis zu 60 Blatt auf 50 kg bis zu je 10 Prozent, über 60 Blatt auf 50 kg bis zu je 7 Proz. nach oben und nach unten zulässig; daher kann die Stückzahl der einzelnen Pakete entsprechend schwanken. Ein Feuchtigkeitsgehalt von 12 Prozent gilt als normal. — b) Maschinenpappe. Der Grundpreis versteht sich auf das Normalformat 70/100 cm (für Westdeutschland auch 75/100 cm) bezogen, und zwar in den Stärken von 80—200 Blatt auf 50 kg. Bei dickeren und dünneren Stärken wird ein entsprechender Mehrpreis berechnet. Bei Maschinenpappe ist ein Unterschied in der Bogenlänge und Breite bis 5 mm gestattet. Das Gewicht der Pappe für das Quadratmeter bzw. die Bogenstückzahl darf im Durchschnitt der ganzen Sendung je 5 Prozent nach oben und unten schwanken, doch ist bei einzelnen Paketen ein Unterschied bis je 5 Prozent nach oben und nach unten zulässig. Bei Rollenkarton kann das Gewicht der Pappe für das Quadratmeter im Durchschnitt je 10 Prozent nach oben und nach unten schwanken. Bei Feststellung des Gewichtes ist ein Streifen über die ganze Breite der Rolle zu nehmen. Wird der Karton nur nach der Dicke bestellt, so ist die durchschnittliche Abweichung für diese mit je 10 Prozent nach oben und nach unten zu begrenzen. Geringe Abweichungen in Färbung, Beschaffenheit, Härte, Griff, Dehnung und Falzwiderstand sind nicht zu beentstanden. Mehrmengen sind bis zu 15 Prozent vom Käufer abzunehmen. Ein Feuchtigkeitsgehalt bis zu 12 Prozent gilt als normal.

Die Aus- u. Durchfuhr von photographischem Papier verboten.

Durch eine Bekanntmachung des Reichskanzlers vom 11. Juli 1915 wird u. a. die Ausfuhr und Durchfuhr von photographischem Papier verboten.

Weitere Papierpreiserhöhungen in der Schweiz.

Infolge fortwährender weiterer Steigerung sämtlicher Rohmaterialien sieht sich, nach dem Luzerner Tageblatt, der Verband schweizerischer Papierfabrikanten gezwungen, eine neue Preiserhöhung von 10 Prozent eintreten zu lassen.

150jähriges Jubiläum der Papierfabrik Wolfswinkel.

Am 20. Juli konnte die Papierfabrik von Marggraff & Engel in Wolfswinkel auf ihr 150jähriges Bestehen zurückblicken. Am 20. Juli 1765 begann sie ihren Betrieb, nachdem die in dem benachbarten Heegermühle bestandene „Königliche Papiermühle" im Jahre 1760 von den Russen verbrannt worden war. Der Papiermacher Daniel Gottlieb Schettler von der holländischen Papiermühle am Werbellin-See hatte nach Zusicherung der Erbpacht im Jahre 1761 den Neubau unternommen und den Betrieb allmählich unter Benutzung der Wasserkraft des Finowkanals auf acht Bütten gebracht, bis im Jahre 1832 die erste Papiermaschine von England bezogen wurde. Dieser folgte dann später eine zweite, die nun eine wesentliche Vergrößerung der Gesamtanlage mit sich brachte. Der Ernst der Zeit verbietet jetzt eine Feier des Gedenktages in der Form, wie solche vor 25 Jahren abgehalten wurde. Möge die Firma und Fabrik weiter blühen und gedeihen.

Vermögensrechtliche Ansprüche aus der Schweiz.

Durch Verordnung des Bundesrats vom 7. August 1914 und die zu ihr ergangenen Nachträge ist es den im Auslande wohnenden Personen bis zum 31. Juli 1915 untersagt, vermögensrechtliche Ansprüche, die vor dem 31. Juli 1914 entstanden sind, vor deutschen Gerichten geltend zu machen. Der Reichskanzler ist aber ermächtigt, Ausnahmen von dem Verbot zuzulassen. Nachdem auf Grund dieser Ermächtigung schon früher eine allgemeine Ausnahme im Verhältnis zu Oesterreich-Ungarn zugelassen wurde, sind Beschränkungen der Rechtsverfolgung nunmehr auch im Verhältnis zur Schweiz durch Anordnung des Reichskanzlers vom 25. Juni allgemein außer Kraft gesetzt worden. Die Anordnung gilt zugunsten der natürlichen Personen, die ihren Wohnsitz in der Schweiz haben, sowie der juristischen Personen, die dort ihren Sitz haben. Angehörige Englands, Frankreichs und Rußland sind von den Vergünstigungen ausgenommen.

Digitized by Google

MARKT-BERICHTE

Berlin.

Das Kennzeichen der gegenwärtigen Marktlage ist andauernde Festigkeit. Die hier besprochenen Umstände, die dazu geführt haben, bestehen ungemindert fort und haben nur noch weitere Verschärfung erfahren. Diese Erkenntnis ist jetzt in alle Kreise gedrungen und läßt auch die Zurückhaltendsten und Vorsichtigsten aus ihrer Reserve heraustreten. Hieraus entwickelt sich ein starkes Deckungsbedürfnis der Verbraucher und Verarbeiter, das über die Händler und zum Teil direkt an die Fabrikanten nach Befriedigung sucht. Jeder wünscht für kommende Fälle gerüstet zu sein, weil er fürchtet, zu einem späteren Zeitpunkt den rechten Augenblick verpaßt zu haben. Diese Regsamkeit führt zu einer außerordentlichen Anspannung und stellt die Erzeuger vor schwierige Aufgaben. Bei allem guten Willen auf dieser Seite, lassen sich die gestellten Ansprüche nur zum Teil erfüllen. Es wird immer schwieriger, die erforderlichen Arbeitskräfte zu halten, sie müssen sich nach wiederholten Ausstandsbewilligungen dem Heeresdienste stellen. Die vielseitigen, genügend bekannten Beschlagnahmen im Interesse der Heeresverwaltung und zur Aufrechterhaltung der allgemeinen Wirtschaftstätigkeit wirken immer beschränkender auf die Produktion, so daß diese der Nachfrage in vielen Fällen nicht genügen kann. Der Ausfall wirkt natürlich verteuernd auf die erzeugten Güter. Dieses Moment aber kommt zurzeit weniger in Betracht und bietet keine sonderlichen Schwierigkeiten zur Verständigung. Niemals hat die Preisfrage weniger entscheidend mitgewirkt, als zu dieser Zeit. Sie wäre auch kein Hindernis für die Bereitstellung größerer Warenmengen. Das Bedürfnis dafür ist vorhanden. Die ganze Sorge zielt dahin, wie diese zu beschaffen sind. Es handelt sich überwiegend um die Sorten des täglichen Bedarfs, für feinere ist, der Richtung der Zeit entsprechend, nur geringe Nachfrage. Die den letzteren dienenden Betriebe können trotz der gestiegenen Preise für die ersterwähnten Stoffe sich diesen nicht widmen, weil es ihnen an den erforderlichen Einrichtungen und teilweise wohl auch an den Erfahrungen fehlt. Ueberdies würden sie durch den Uebergang zu den geringeren Qualitäten aus dem bisherigen Rahmen fallen und in späterer Zeit schwer den Rückgang zur gewohnten Arbeitsweise finden. Jeder richtet sich schon nach Möglichkeit nach den gegebenen Verhältnissen ein, es bleiben aber noch reichliche Schwiergkeiten für die notwendigste Versorgung bestehen.

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Köhler, Braunschweig.

Die Preise des sizilianischen Schwefels sind nach neutralen Mitteilungen seit der Vorwoche wenig verändert. Wie es scheint, fehlt es den Schwefelbergwerken und auch den Schwefelraffinerien beträchtlich an Kohlen, da England nur geringe Mengen liefert. Außerdem sind in in den Schwefeldistrikten, wie überall in Italien, die Arbeiter sehr knapp, infolge der weiteren Einberufung der bezüglichen Altersklassen. Die Arbeitszeit der noch vorhandenen Arbeitskräfte ist deshalb um einige Stunden verlängert worden und erhalten die Arbeiter für die Mehrleistung einen Aufschlag, was denselben bei den hohen Lebensmittelpreisen in Italien sehr zustatten kommt.

Nach den letzten neutralen Marktberichten stellen sich bei jetziger Kriegslage, ganz unverbindlich, die 100 Kilo Mark:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	14.05
» » » » IIIa » » »	13.90
» » » » IIIa ous » »	13.80
» » » » IIIa buona » »	13.70
» » brutto inkl. Sack 70 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	15.85
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, br. inkl. Sack	16.45
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	16.80
» » » in ⅛Ztr.-Geb.	17.15
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	17.35
» Floristella halbraff. gem. » » » »	15.75
» Rohschwefel gem. » » » »	15.35

Prompte Kasse mit 1¼ % Skonto. Bordfrei (cif) Amsterdam, Rotterdam: bei Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Nach eingehenden Anfragen: bordfrei ab sizil. bezüglichen Haupt-Hafenplätzen sollen augenblicklich die Preise etwa 2,95 Mk. billiger sein als bordfrei Rotterdam, Amsterdam. Ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweis billiger bei großen Posten oder wenn im Verlaufe neutrale Dampfer eben dahin anlaufen sollten, was aber jetzt seltener vorkommt, wegen Gefährlichkeit und auch weil Mangel an Verschiffung ist.

Prima Alaun in Stücken in ⅛ Ztr.-Gebinden	13.45
» » gemahlen » ⅛ »	14.45
» Antichlor (Unterschwefels. Natron)	15.15
» China Clay 6% in Doppelsäcken Qualität extra	6.40
» » » » » » » I	6.15
» » » » » » » II	5.95
» » » » » » » III	5.65
» » » » » » » IV	5.35
» » » » » » » V	5.05
» » » » » » » VI	4.95
» » » weitere Nuancen 4.90 bis zu	4.25
» Chlorkalk 35/37% in Hartholz Geb.	13.90
» Chlorkalk 35/37% in Weichholz Geb.	13.40
» Chroms. Kali, rotes, kristall. ∫ nach	66.50—67.50
» » Natron, kristall. ⌇ Quant.	56.50—57.50
» Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	7.15
» » » gemahlen » »	7.65
» Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	6.05
» » » » » gut	5.75
» Satinite für die Papierfabriken in Säcken	6.15
» Soda, kaust. 70/72% in eisernen Trommeln	24.50
» » » 60/62% » » »	22.50

Prompte Kasse mit 1% Diskonto, bordfrei (cif) Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden sollte, was jetzt sehr teuer und gewagt ist.

Sachsen.

Die Papierfabriken sind zum größten Teil ganz gut beschäftigt und haben auch günstige Aussichten für später. Die Beschaffung einiger Rohmaterialien macht einige Schwierigkeiten, doch sind die größten derselben bereits überwunden.

Digitized by Google

Der Pappenmarkt zeigt sein bisheriges Bild. Lederpappen und auch einige Sorten weißer Holzpappen sind ganz gut gefragt. Wenn man die gesamten wirtschaftlichen Verhältnisse betrachtet, so ist die Beschäftigung der Fabriken als eine gute zu bezeichnen.

Die Nachfrage nach frischem Holzstoff war in den letzten Wochen immer lebhaft. Bedarf ist vorhanden und werden auch höhere Preise bewilligt. Vorräte an Holzstoff sind in den Schleifereien nicht vorhanden.

In den letzten Tagen sind etwas mehr Niederschläge durch Gewitter erfolgt, doch sind die Aufbesserungen nur vorübergehend, denn nach einigen Tagen ist der alte Wassermangel wieder da, da es an Grundwasser fehlt. Zeitweise langt das Wasser kaum für den leeren Betrieb zu.

Im Erzgebirge hat der Bedarf an Holzstoff bedeutend zugenommen, und viele Agenten suchen Stoff aufzukaufen. Leider sind die Lager vielfach zu Schleuderpreisen abgesetzt worden, so daß jetzt keine Vorräte vorhanden sind, wo bessere Preise bewilligt werden. Die Produktionen sind sehr gering, da die Wasserverhältnisse äußerst traurige sind. Durch die Einberufungen ist fast keine Schleiferei mehr in der Lage, die Schichten voll zu besetzen und einzuhalten, und wird in vielen Schleifereien am Tage gearbeitet. Dasselbe gilt auch für die Pappenfabriken. In den letzten Wochen war mehr Nachfrage vorhanden. Hauptsächlich werden schwächere Sorten von Holzpappen abgefordert, doch lassen die Preise viel zu wünschen übrig. Denn leider gibt es noch immer einige Fabriken, welche schleudern und somit die Geschäfte verderben. Graupappen haben etwas nachgelassen und scheint dies auf verminderte Ausfuhr fertiger Erzeugnisse nach dem Ausland zurückzuführen sein. Es wäre sehr zu wünschen, daß mehr Festigkeit in den Markt käme, denn die hohen Preise für Filze, Siebe, Oel, Fette, Kordel usw. bedingen ohne Frage einen angemessenen Aufschlag, von den knappen Wasserverhältnissen ganz abgesehen.

Schlesien.

Der Monat Juli brachte der schlesischen Papierindustrie dadurch eine kleine Besserung, daß für manche Papiere ein kleiner, überaus berechtigter Preisaufschlag zugestanden wurde. So ist in Rotationsdruck ein 10prozentiger Zuschlag durchgeführt, obwohl sich viele Abnehmer dagegen sträubten und noch immer welche der Meinung sind, die Papierfabriken benutzen die Verhältnisse, um größeren Nutzen zu erzielen.

Der Beschäftigungsgrad ist ein sehr guter, da alle Fabriken, soweit sie ihre Maschinen mit Personal besetzen konnten, voll arbeiten. Eine Ueberproduktion ist wohl für längere Zeit nicht zu erwarten, da alle Fabriken für Druckpapiere kaum eine 100-Meter-Geschwindigkeit erreichen, weil mit ungelernten Arbeitern gearbeitet werden muß. Ebenso sind die Fabriken für mittlere Sorten und Packstoffe gut und voll beschäftigt. Auch in der Feinpapierfabrikation sind Aufträge zur Genüge vorhanden. Viele Fabriken für bessere Papiersorten, denen die Leimung infolge der Harzknappheit Schwierigkeiten bereitete, sind darüber durch Verwendung von Ersatzmitteln hinweggekommen, die für manche Papiersorten sich sehr gut bewähren.

Die Pappenindustrie ist nach wie vor stark beschäftigt. Die Preise sind nur unerheblich gebessert, während Altmaterial und Holz angezogen haben. Durch den starken Bedarf an holzhaltigen Papieren sind auch die Handelsschleifereien gut beschäftigt, nur litten diese teilweise an Wassermangel.

Hessen-Nassau.

Der Papier- und Pappenmarkt verkehrt sehr fest, und es ist nichts von einer Ermattung des Geschäfts bemerkbar, insbesondere nicht hinsichtlich des Bedarfs. Die Anfragen wegen Lieferungen von Papier aller Art mehren sich, und wenn es sich in der Hauptsache auch wohl meistens um Einholung von Angeboten zum Zwecke einer Kontrolle der Preise handelt, so führen doch viele der Verhandlungen zu weiteren Rückfragen und schließlich zu Geschäften. Dabei zeigt sich vielfach, daß nicht mehr die Preise die ausschlaggebende Rolle spielen, sondern daß vielmehr die prompte und oft auch eilige Lieferung die wichtigste Ursache des Abschlusses einer neuen Geschäftsverbindung ist. Das Geschäft in maschinenglatten wie satinierten Rotationspapieren ist dadurch schwerfälliger geworden, weil sich weder der Großhandel noch aber die endgültigen Verbraucher zu neuen Abschlüssen verstehen wollen, ehe nicht die Verhandlungen zwischen dem Verband Deutscher Druckpapierfabrikanten und dem Verein Deutscher Zeitungsverleger zu dem von beiden Seiten gewünschten Abschluß gekommen sind. Die Forderungen des Verbandes Deutscher Druckpapierfabrikanten sind nicht bei der zunächst gestellten Forderung von 10 Proz. Aufschlag auf die laufenden Schlüsse ab Herbst d. J. stehengeblieben, sondern haben entsprechend der weiterhin fortschreitenden Verteuerung der wichtigsten Roh- und Halbstoffe sowie aller technischen Hilfsmittel und schließlich infolge Arbeitermangels und Herstellungsverteuerung durch ungenügende Ausnutzung der Betriebsanlagen einen weiteren Aufschlag von 10 Proz. erfahren, der nach Ansicht des Vereins Deutscher Zeitungsverleger die Selbstkosten aller Zeitungshersteller derart verteuert, daß das Fortbestehen vieler Zeitungen einfach in Frage gestellt werden würde. Beide Gruppen verhandeln nun darüber, wie dem bestehenden Mißstande zwischen den Herstellungs- und den Verkaufspreisen abgeholfen werden könnte, und bis zu diesem Ergebnis werden die Geschäfte auf dem Rotations- und teilweise auch auf dem Schnellpressen-Papiermarkte nicht recht vorankommen. Natürlich leidet das Geschäft in anderen holzhaltigen Papieren hierdurch auch. Die Verteuerung der Herstellungskosten ist auch nicht auf die holzhaltigen Papiere beschränkt, vielmehr ist nach der mit dem 1. Mai d. J. in Kraft getretenen Preiserhöhung der Zellstoffpreise um 10 Proz. auf alle Abschlüsse die Erörterung der Erhöhung der Preise für holzschliffreie und insbesondere für Zellstoffpapiere nicht mehr verstummt, und vielfach, so besonders für Packpapiere, wurde dieser Stimmung auch schon Ausdruck gegeben. Für holzschliffreie Druck- und Schreibpapiere, insbesondere für Post, Kanzlei und zweiseitig satinierte mittelfeine Papiere ist die Preisfrage indessen nach wie vor eine ständige Quelle von Unbehagen und geschäftlichen Verlusten, da trotz Materialknappheit der Kampf um Aufträge auf Kosten der Verkaufspreise immer noch

Digitized by Google

besteht. Die Preise für die Lagersorten scheinen, trotzdem verschiedene Papiergroßhändler-Vereinigungen Teuerungszuschläge bis zu 10 Proz., entsprechend den höheren Einkaufspreisen, festgesetzt haben, immer noch ziemlich willkürlich zu sein, wodurch das Geschäft in seiner Gesamtheit natürlich nur ungünstig beeinflußt wird. Auf dem Pappenmarkt ist das Angebot durch die Knappheit an Betriebswasser weiterhin zurückgegangen, so daß die Verkaufspreise neuerlich anzogen, namentlich soweit gute Maschinen- und Handlederpappen in Betracht kamen. Kofferpappen wurden wieder lebhafter gefragt, während sich für graue Buchbinderpappen noch wenig Interesse geltend machte.

Oesterreich-Ungarn.

Die Lage der österreichisch-ungarischen Papierindustrie hat sich in der letzten Zeit dadurch schwieriger gestaltet, daß die schon im letzten Bericht erwähnte Rohstoffverteuerung fortgeschritten ist und in manchen Papierfabriken zur Knappheit an Rohstoffen, vorwiegend Zellstoffen, führte, weil diese in den ersten Monaten des Jahres, wo die Zellstoffabriken Ueberfluß an Ware hatten und nur eine kleine Preiserhöhung behufs Deckung der erhöhten Erzeugungskosten begehrten, sich nicht entschließen konnten, ihren Bedarf zu diesem etwas höheren Preise durch Schlüsse zu decken. Die Zellstoffabriken suchten infolgedessen die Ware nach Deutschland zu verkaufen, welche Schritte durch den hohen Markkurs unterstützt wurden, und so geschah es, daß ein großer Teil der Produktion der Sommermonate nach Deutschland wanderte und die Papierfabrikation der Monarchie jetzt an Rohstoff knapp ist.

Die Zellstoffpreise stiegen seit April um 20 bis 25 Proz. und steigen von Woche zu Woche. Dagegen bereitet es Schwierigkeiten, die Papierpreise im gleichen Verhältnis zu erhöhen. Bei den laufenden Lagersorten ist es noch halbwegs möglich, 10 bis 25 Proz. höhere Preise durchzusetzen, hierbei handelt es sich jedoch nicht um große Aufträge.

Ein Bild der mangelhaften Organisation der Industrie bot der Wettbewerb um Lieferung von etwa 20 Wagenladungen Brotkartenpapier in einer großen Provinzstadt der Monarchie. Den Auftrag erhielt endlich eine Papierfabrik zu einem niedrigeren Preise, als in normalen Zeiten für gleiche Qualität gefordert worden ist.

Die Papierfabrikanten berieten in den letzten Wochen einigemal über die Lage, die Beratungen führten jedoch zu keinem greifbaren Resultat. Es zeigte sich eine Kluft zwischen den Rohstofferzeugern und den Papierfabrikanten, welche letzteren ein Zellstoffausfuhrverbot anstreben.

Die österreichische Regierung würde wohl gegen ein solches Ausfuhrverbot wenig einzuwenden haben; dagegen dürfte die ungarische Regierung wegen der mächtigen ungarischen Zellstoffabriken auf diese Lösung nicht eingehen.

Das einzige, was in dieser Hinsicht geschehen könnte, wäre die Aufhebung des Einfuhrzolles auf alle Halbstoffe und Rohstoffe, wie im Deutschen Reiche. Mit diesem Schritt würden beide Parteien einverstanden sein, und den Papierfabriken würde es etwas erleichtert werden, nordischen Zellstoff zu kaufen bzw. den nordböhmischen Fabriken, deutschen Zellstoff. Der Stand der österreichisch-ungarischen Valuta wird allerdings immer störend einwirken, und die Zollaufhebung wird für Oesterreich-Ungarn nie die Bedeutung haben wie für Deutschland.

Durch die Aufhebung des Zolles in Deutschland spitzte sich die Lage in Oesterreich bei den Papierfabriken noch mehr zu. Die kleineren Zellstoffabriken der Papierfabriken kommen wegen Schwefelmangels in einigen Wochen durchwegs zum Stillstand, die Nachfrage nach Zellstoff wird immer größer und die Preise steigen weiter.

Farbenunterschiede bei den Qualitäten Ia und Ib werden jetzt kaum noch erwähnt, und ein Skonto bei Kassazahlung besteht nicht mehr. Ia, ungebleicht, 26,75 Kr., Ib, ungebleicht, 25,75 Kr., Ia, gebleicht, 34,50 Kr., Ib, gebleicht, 33,50 Kr. für 100 kg, franko Papierfabrik, sofort zahlbar. Im Monat August dürften diese Preise noch um zirka 2 Kr. höher werden, so daß bei Aufhebung des Einfuhrzolles in diesem Zeitraum die Preise des heimischen Zellstoffes die gleiche Höhe hätten wie diejenigen des schwedischen.

Das Holz ist hoch im Preise, und der Betrieb in den Fabriken läßt sich nur eingeschränkt aufrechterhalten, weil es an geübten Arbeitern mangelt.

Da ferner die Zellstoffindustrie der Monarchie in bezug auf die Versorgung mit Schwefelkies von einer ungarischen Aktiengesellschaft abhängig ist, welche den Preis diktieren kann, so werden die Zellstoffabriken trotz der besseren Preise, die sie heute erzielen, nur in sehr wenigen Fällen günstiger abschließen als im Vorjahre.

In der Holzstoffindustrie haben sich die Verhältnisse seit dem letzten Bericht nicht wesentlich geändert.

VERMISCHTES

Geschäfts-Berichte.

Rheinische Tapetenfabrik A.-G. in Beuel. Die Gesellschaft, in welche ferner einige rheinische Tapetenfabriken 200 000 Mk. Aktien der „Tiag" gegen Beueler Aktien gelegt haben, verzeichnet für 1914/15 einen starken Rückgang des Waren- bzw. Fabrikationsgewinns. Dieser betrug 76 078 (i. V. 201 835) Mk. Obwohl anderseits an Gehältern und Unkosten sowie vor allem durch Ermäßigung der Abschreibungen auf 16 838 (77 040) Mk. noch Ersparungen gemacht wurden, entstand ein Jahresverlust von 78 301 Mk. Zu seiner Verminderung wurden die ordentliche Reserve mit 30 000 Mk. und noch andere Rückstellungen herangezogen. Trotzdem verblieb eine Unterbilanz von 20 649 Mk. Die 500 000 Mk. Aktien erhalten also erstmals keine Dividende (in den Vorjahren je 4 Proz.). Die 200 000 Mark „Tiag"-Aktien stehen noch mit dem Nennwerte in der Bilanz.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Bergisch-Gladbach. I. W. Zanders, Bergisch-Gladbach, mit Zweigniederlassung Berlin. Dem Direktor Emil Klingner, Wilhelm Giebeler und Wil-

Digitized by Google

helm Landmesser, alle zu Bergisch-Gladbach, ist derart Gesamtprokura erteilt, daß je zwei gemeinschaftlich zur Vertretung ermächtigt sind.

Cöln-Rhein. Gebrüder Cappellen, Cöln. Der bisherige Gesellschafter Wilhelm Cappellen ist gestorben. Seine Witwe, Therese geb. Avanzo, ist als neue Teilhaberin in die Gesellschaft eingetreten. Zur Vertretung der Gesellschaft ist nur der Gesellschafter Johann Cappellen ermächtigt. Papier- und Schreibwarenhandlung.

Dresden. Trau & Schwab, Lichtdruckanstalt in Dresden. Der Gesellschafter Kaufmann Heinrich Paul Drechsler ist infolge Ablebens ausgeschieden. Der Gesellschafter Photograph Rudolf Friedrich Trau in Dresden führt das Handelsgeschäft und die Firma als Alleininhaber fort.

Düsseldorf. Papier-Verein, Gesellschaft mit beschränkter Haftung, hier: Durch Gesellschafterbeschluß vom 16. Juni 1915 ist die Gesellschaft aufgelöst. Die bisherigen Geschäftsführer Paul Krumbiegel und Heinrich Blanckertz sind zu Liquidatoren bestellt.

Hamburg. Friedrich Andorff. Die Firma ist geändert in Heinrich C. F. Peters. Ansichtskartengroßhandlung.

Hamburg. Dachpappen-Fabrik von Riedeburg & Möller. Prokura ist erteilt an Alfred Marcus Jacobsen. Die an E. H. v. Jacobsen erteilte Prokura ist durch Tod erloschen.

Hohenkrug in Pommern. Der Aufsichtsrat der Pommerschen Papierfabrik Hohenkrug beschloß für das am 30. Juni cr. abgelaufene Geschäftsjahr nach gewohnten Abschreibungen (44642 Mk. i. V.) die Verteilung einer Dividende von 4 Prozent (5 Prozent i. V.) in Vorschlag zu bringen.

Leipzig. Thomas Nelson & Sons, Buchhandlung in Leipzig. Der Verlagsbuchhändler Johann Carl Ziegenhirt in Leipzig ist auf Grund der Bundesratsverordnung vom 22. Dezember 1914, betr. die zwangsweise Verwaltung britischer Unternehmungen, zum Zwangsverwalter bestellt. Während der Dauer der Verwaltung ruhen die Vertretungsbefugnisse der Gesellschafter Thomas A. Nelson, G. M. Brown, John Buchan und Jan P. Nelson.

M.-Gladbach. Ferdinand Schlechter, Buchdruckerei und Papiergroßhandlung in M.-Gladbach-Land: Der Ehefrau Robert Schlechter aus M.-Gladbach ist Prokura erteilt. Die Prokura des Kaufmanns Max Weckauf aus M.-Gladbach ist erloschen.

Neubrück b. Krossen, Oder. Holzstoff-Lederpappen- und Papierfabrik Hermann Plaen in Neubrück. Dem Kaufmann und Techniker Willy Plaen in Neubrück ist Prokura erteilt.

Neuß. Heinrich Koenen, Papiergroßhandlung in Neuß. Der Ehefrau Heinrich Koenen, Maria geborene Müller, zu Neuß ist Prokura erteilt.

Offenbach, Main. S. Goldschmidt, Papiergroßhandlung zu Offenbach a. M.: Der seitherige Firmeninhaber Julius Rothschild, Kaufmann zu Offenbach a. M., ist am 17. Februar l. J. verstorben. — Das Geschäft nebst Firma ist auf dessen Witwe, Helene geb. Salin, zu Offenbach a. M., als befreite Vorerbin, übergegangen. — Deren Prokura ist damit erledigt.

Stuttgart. Carl Nollenberger, Hofbuchbinderei und Schreibwarenhandel in Stuttgart. Der bisherige Inhaber Karl Nollenberger, K. Hofbuchbinder hier, ist gestorben; das Geschäft wird mit der Firma von seiner Witwe Eugenie Nollenberger, geb. Rieger, hier fortgeführt.

Untertürkheim. Hermann Herdegen, Briefordnerfabrik in Untertürkheim: Dem Betriebsleiter Karl Kuhnle, Techniker in Untertürkheim, ist Einzelprokura erteilt.

Witzenhausen. Louis Staffel, Papierfabrik in Witzenhausen. Die Prokura des Kaufmanns Hugo Kretschy in Oberschmitten ist erloschen.

Worms. J. Wagner, Buchdruckerei und Buchbinderei in Worms. Geschäft und Firma sind auf Johannes Wagner Witwe, Margarete geb. Eckert, in Worms übergegangen.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Budweis. Die tschechische Papierfabrik-Aktiengesellschaft in Budweis, welche die aufgelassene Fürst Schwarzenbergsche Zuckerfabrik angekauft hat und eine Papierfabrik daraus errichten wollte, löst sich auf und fordert in einer Ankündigung in der „Wiener Zeitung" die Gläubiger auf, sich binnen drei Monaten zu melden.

Hyltebruk, Schweden. In den Vorstand der Papierfabrik Hylte Bruks Aktiebolag trat, an Stelle von Alfred Christensson, Sven And. Johannson ein. A.

Lauterwasser (Hohenelbe), Böhmen. Moritz Götzl, Maschinenpappenfabrikation in Lauterwasser (Hohenelbe), Böhmen. Prokura ist erteilt der Alma Götzl in Hohenelbe.

Seffle, Schweden. In den Vorstand der Zellulosefabrik Billeruds Aktiebolag, welche kürzlich, wie Heft 19, Seite 307 berichtet, die Holzschleiferei und Sägemühle Aktiebolaget Rämen-Liljendahl, ihre sechste Tochtergesellschaft, ankaufte, trat deren Direktor Anders Brunes ein, und wurde gleichzeitig Vorstandsmitglied ihrer Tochterfirmen Slottsbrons Sulfitaktiebolag, Aktiebolaget Stömne Sulfatfabrik und Hillringsbergs Aktiebolag alle mit Hauptkontor in Seffle. In den Vorstand von Hillringsberg (Holzschleifereien) trat ferner Bankdirektor Axel F. Johanson, Seffle, ein. A.

Zeitzer Dampfkesselfabrik u. Apparatebauanstalt
G. Schumann, Zeitz 13 (Provinz Sachsen)

Kugelkocher für Lumpen Stroh Papier

Holzkocher mit innerem Kupferschutzmantel, Holzentrindungs- und Waschtrommeln, Dampfkessel, Dampfüberhitzer, Feuerungen für Stein- und Braunkohle, Flugaschenfänger, Turbinenrohrleitungen.

Digitized by Google

Todesfälle.

Den Heldentod fürs Vaterland starb Herr Wilhelm Fehe, Musketier in einem Infanterie-Regiment, auf dem westlichen Kriegsschauplatz. Derselbe war früher Maschinengehilfe in der Ratinger Papierfabrik, Ratingen (Rheinland).

Brände.

Plauen i. V. Die Papierfabrik von August Geipel in Plauen i. V. wurde von einem Schadenfeuer betroffen, welchem mit Ausnahme des Rohmaterialien-Lagergebäudes, des Kesselhauses und der Halbstoff-Anlage die ganze Anlage zum Opfer fiel. Nur die Papiermaschine, die durch ein Gewölbe geschützt war, ist unbeschädigt geblieben, während der Holländersaal und alle Hilfsmaschinen vernichtet wurden.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz I. Klasse. Mit dem Eisernen Kreuz I. Klasse wurde ausgezeichnet:
Herr Stefan Springer, Gefreiter, Papiermaschinenführer in der Papierfabrik Baienfurt A.-G. Derselbe ist ein Sohn des Werkführers Springer daselbst.

Eisernes Kreuz II. Klasse. Mit dem Eisernen Kreuz II. Klasse wurden ausgezeichnet:
Herr Gefreiter Johannes Schnapka, Werkmeister in der Arnstädter Cellulosepapierfabrik G. m. b. H., Arnstadt, Thür.
Herr Hugo Werner, Kriegsfreiwilliger Gefreiter, Maschinengehilfe in der Papierfabrik Uetersen.
Herr Friedrich Wieland, Infanterist, Schleifer in der Papierfabrik Flensburg.
Herr Franz Josef Wild, Kochergehilfe und Herr Josef Thoma, Schlosser, beide in der Papierfabrik Baienfurt bei Ravensburg.

Auszeichnung für treue Dienste. Den Herren Peter Märkl, Werkmeister, und Hugo Lechner, Bureauchef bei den Zellulosefabriken Kehlheim wurde vom bayer. Industriellenverband die silberne Verdienstmedaille nebst Ehrendiplom für ihre 23- bzw. 25jährige treue Dienstleistung verliehen.

Treue Dienste. Im Dienste der Firma F. W. Ebbinghaus, Papierfabrik in Letmathe, konnte der Fabrikarbeiter Karl Ortmann auf eine 25jährige Dienstzeit zurückblicken.

75jähriges Geschäftsjubiläum. Den 75jährigen Geschäftsbestand feierte in diesen Tagen die Firma Belsky & Jeschek, Kammerlieferanten des Thronfolgers Erzherzogs Carl Franz Joseph, Papiergroßhandlung und Buchdruckerei in Prag.

Internationale Zeitschrift. Seit Anfang dieses Monats erscheint unter dem Titel „Internationale Rundschau" im Verlag von Orell & Füßli (Zürich) eine neue Zeitschrift, die dafür eintreten will, daß während des Krieges nicht jedes Band zwischen den Kriegführenden zerschnitten wird, sondern daß gewisse Gebiete geistigen Verständnisses, objektiver Beurteilung, ruhiger Wahrheitsforschung abgesteckt werden sollen. Die Zeitschrift erscheint in einer deutschen und englischen Ausgabe. Zuerst war auch eine französische beabsichtigt; aber in Frankreich wurde eine heftige Opposition gegen die Gründung ins Werk gesetzt, so daß die französischen Gelehrten von ihrer erst zugesagten Mitarbeit vorläufig absehen.

Bücherschau

Kriegs-Dividenden- und Kurse-Vergleichs-Tabellen 1914—1915. Von Siegfried Alfred Faltz. Verlag von Paul Franke, Berlin W 9, Köthener Str. 16. Preis 2 Mk. Der Verfasser hat sich die Mühe gegeben, alle bis Kriegsausbruch in Berlin notierten Dividendenwerte mit Geschäftszweigangabe nach der Höhe ihrer letzten Dividende und ihrem letzten Friedenskurse aneinander zu reihen und denselben gleichzeitig alle bisher bekannt gewordenen neuen Kriegsdividenden gegenüber zu stellen.

Die Broschüre dürfte bei Banken und industriellen Gesellschaften sowie bei privaten Effektenbesitzern ungeteilte Anerkennung finden.

Joh. Pfeffer, Memmingen
Tafelleim
Bruchfestigkeit
für geleimtes Hartholz
240 Kg.
bei 6¼ cm Querschnitt
(Hirnfläche) und
10 cm Länge.

Leimgallerte
Garantie
für Haltbarkeit u. Leimgehalt.
Leimgallerte „Pfeffer" besitzt
die gleiche Bindekraft wie
Tafelleim u. ist in der Verarbeitung bequemer u. billiger.

Bezugsquellen für
Maschinen,
Apparate,
Materialien,
weisen wir auf Wunsch kostenlos nach.
Geschäftsstelle des Papier-Fabrikant, Berlin S. 42.

Mineralmahl- und Schlämmwerke J. Elias, Prag VII, Bohemia
liefert auch während des Krieges und für Abschluß (außer Syndikat)
böhmischen Kaolin
in hervorragenden Qualitäten
als Ersatz für engl. China Clay
5610

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur **A. Lutz**, Gross-Lichterfelde-West; für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur **Carl Franck**, Karlshorst-Berlin; für den geschäftlichen Teil: **Stefan Adfeldt**, Berlin. — Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des „Papier-Fabrikant", Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142.

Digitized by Google

Maschinenbau-Anstalt HUMBOLDT Cöln-Kalk Gegr. 1856

Hydraulische Pressen, Zellulose-Kocher, Filterpressen

Knotenfänger mit gestanzten Schlitzen in jeder Metallart ◆ Rotierende Kocher ◆ Kugelkocher ◆ Hadern-Schneidemaschinen ◆ Entstaubungen für Hadern-Sortierräume ◆ Kollergänge ◆ Gelochte Bleche ◆ Entnebelung für Papiermaschinen ◆ Warmluftheizungen und Kühlanlagen mit Ventilation.

W. FITZNER

Kgl. Preuß. gold. Staatsmedaille. **G. M. B. H.** Kgl. Preuß. gold. Staatsmedaille.

ZELLULOSEKOCHER, ganz geschweißt oder genietet, in jeder gewünschten Ausführung. — **DAMPFKESSEL** aller Systeme. — **Fitzner-Wasserrohrkessel** und **-Steilrohrkessel.** — **Glogner-Wasserrohrkessel** D. R. P. — **DAMPFÜBERHITZER** D. R. P. — **Wasserreinigungsanlagen.** — **Ekonomiser.**

Geschweißte RÖHREN für alle Zwecke, in jeder Länge und jedem Durchmesser.
HOCHDRUCKROHRLEITUNGEN, Fabrikation von **Aufwalzflanschen.**

SPEZIALITÄT: **Geschweißte Eisenblecharbeiten.**

LAURAHÜTTE A/S.

SUDENBURGER MASCHINENFABRIK UND EISENGIESSEREI
Aktiengesellschaft zu Magdeburg
Gegründet 1843 · Telegramm-Adresse: Zuckerrohr · Fernsprecher Nr. 1

liefert vollständige bewährte

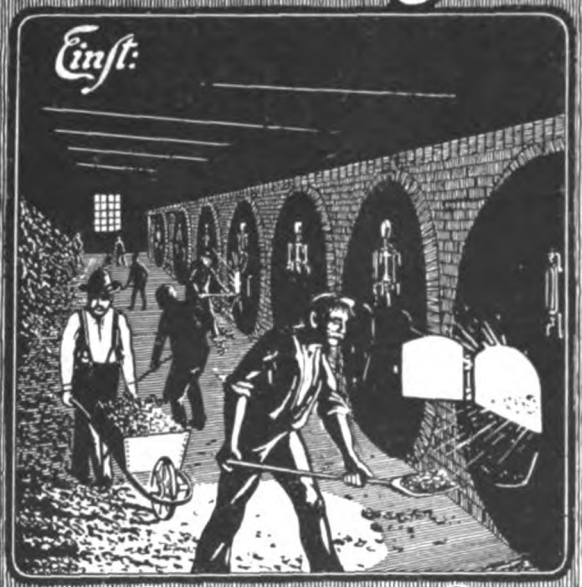
Eindampfanlagen für Sulfatablaugen
mit Schnell- und Fertigverdampfern eigenen Systems
Deutsches Reichs-Patent angemeldet u. Auslands-Patente!

für Sulfitablaugen
nach den Patenten KESTNER-MÜLLER

Mehrere Anlagen für Sulfatablaugen und Sulfitablaugen mit großem Erfolge im Betrieb! / Ausarbeitung von Kostenanschlägen und Ingenieurbesuch bereitwilligst!

Digitized by Google

Kesselhausbetriebe



Zeitgemässe Dampfkesselanlagen.
Umbau unrationell arbeitender Betriebe.

J. A. Topf & Soehne, Erfurt.

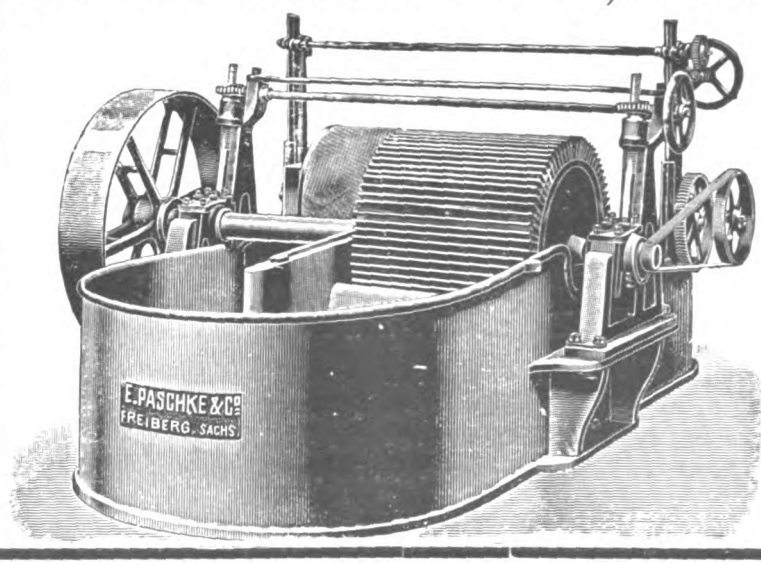
Gesellschaft für Otto Schmidt's Patent-Herkulessteine G. m. b. H.
5267 empfiehlt ihre anerkannt bewährten Dresden-A.

Patent-Herkulessteine

welchen die höchste Auszeichnung der Internationalen Ausstellung Leipzig 1914: „Der Große Preis" zuerkannt wurde, zur Herstellung von Holzstoff — für alle Betriebsverhältnisse. Betriebssicherheit. Große Stoffproduktion bei bester Qualität. Gleichmäßige Körnung und Härte. Weitgehendste Garantien. Beste Referenzen.

Patentamtl. geschützte „Meteor"-Schärfrollen mit Nadelstahlspitzen, schonen die Schleifsteine.
Liefert auch **Natursteine** zu Originalpreisen

E. Paschke & Co., Freiberg, Sachsen.



Holländer.

Propeller-Holländer.
Trockencylinder bis 3 m Durchm.
Walzen, fertig und Rohguss.
Cellulose-, Stroh-, Hadern- und Holzkocher, Astausscheider.
Aufzüge, Transporteinrichtungen.
Lufterhitzer zum Trocknen der Papiermaschinensäle.
Stoffpumpen. Wasserpumpen.
Saugkastenpumpen ohne Saugventile.
Laugen- und Säurepumpen aus Ia Phosphorbronce u. Hartblei.
Kesselspeisepumpen für hohen Druck u. heisses Speisewasser.

2286

Druck: Otto Elsner Akt.-Ges., Berlin S 42, Oranienstr. 140 42.

Digitized by Google

LE FABRICANT DE PAPIER ✠ DER ✠ THE PAPER MAKER

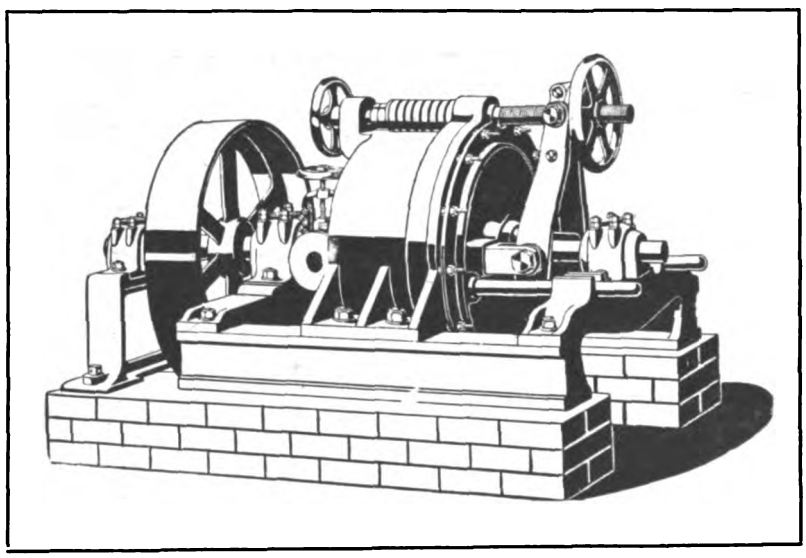
PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 32. Berlin, 6. August 1915. XIII. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)

Planstoffmühlen D.R.G.M.
Ersatz für Kegelstoffmühlen



Vorzüge:
Wenig Raumbedarf · Keine Drucklager · Elastisch angeordnetes Mahlzeug · Schneller und leichter Messerwechsel

Spezialität:

Sämtliche Maschinen für die Papierfabrikation

Digitized by Google

Um das mir noch verbliebene Arbeiterpersonal zu beschäftigen

erhalte ich meinen Betrieb auch während des Krieges voll aufrecht

Ich bin daher wieder in der Lage, meine geehrte Kundschaft in gewohnter, sorgfältiger Weise zu bedienen

Aufträge werden in kürzester Frist erledigt. Ebenso können **Kreismesser und andere Ersatzteile** für meine Schneidmaschinen, da meist vorrätig, jederzeit rasch geliefert werden

Im Bau befinden sich z. Zt:

Einige Präzisions-Papierrollen-Schneid- und Wickelmaschinen

Mod. D, I und II mit Universal-Antrieb, für Schmalschnitt

Einige Präzisions-Umrollmaschinen für Rotationsrollen

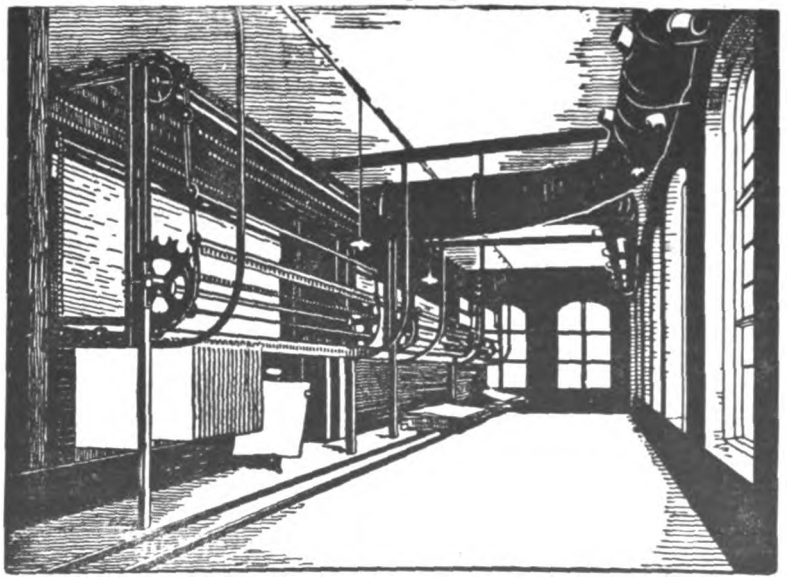
des neuesten Modells IV, und verschiedene

Kreismesser-Schleif- und Hülsenabstech-Maschinen

Gandenberger'sche Maschinen-Fabrik

GEORG GOEBEL Darmstadt

Modernste Pappentrockenanlagen



zur rationellsten Ausnutzung des Abdampfes

von

Auspuff- und Kondensationsmaschinen

liefert

in erstklassigster Ausführung, mit Kühlungs- und Befeuchtungs-Einrichtung

Benno Schilde, G. m. b. H., Hersfeld, H.-N.

(Verlangen Sie Sonderpreisliste)

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen. Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort.

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet.

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend.

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall.

Herausgegeben von **Otto Elsner** Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XIII. Jahrgang **BERLIN, 6. August 1915** **Heft 32**

Inhalt:

Seite		
501—503	Kochen von Zellstoff mit Abzapfdampf	
504—507	Aus der Geschichte einer Zellulosefabrik	
508 - 516	Patent-Umschau — Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Vermischtes	

Sommaire:

Page		
503—504	La cuisson de la cellulose à l'aide de la vapeur de soutirage	
507 - 508	Historique d'une fabrique de cellulose au bisulfite	
508—516	Revue des brevets — Marchés — Petites nouvelles	

Contents:

Page		
503—504	Digesting Cellulose by Exhaust Steam	
507—508	Extracts from the History of a Sulphite Cellulose Mill	
508 - 516	Review of Patents — Markets — Miscellanea	

Kochen von Zellstoff mit Abzapfdampf.*)

Von Carl Fred. Holmboe.

Die wirtschaftliche Seite des Kochens mit Abzapfdampf ist von so großer Bedeutung, daß nachstehend kurz einige genauere Daten über dasselbe mitgeteilt werden sollen, die jedenfalls von Interesse sind.

Die Aufgabe beim Kochen mit Abzapfdampf ist bekanntlich die, durch Einschaltung einer Wärmekraftmaschine zwischen der Kesselanlage und den Zellstoffkochern billige Kraft zu erhalten. Dies kann nun auf folgende Weise geschehen:

1. Durch Kochen mit direktem Dampf, indem man den Kesseldampf bis zum Kocherdruck herab expandieren läßt (z. B. 4—6 Atm.).

2. Durch Kochen mit indirektem Dampf, indem man den Dampf in den Heizschlangen bis auf den normalen Druck expandieren läßt, der im allgemeinen etwas höher ist, als der entsprechende Druck beim direkten Kochen.

3. Durch Ausnutzung des Abzapfdampfes als niederen Druck in einem Röhrensystem (indirektes Kochen) und Ausführung des letzten Teils der Kochung, die einen höheren Druck erfordert, mit direktem Dampf.

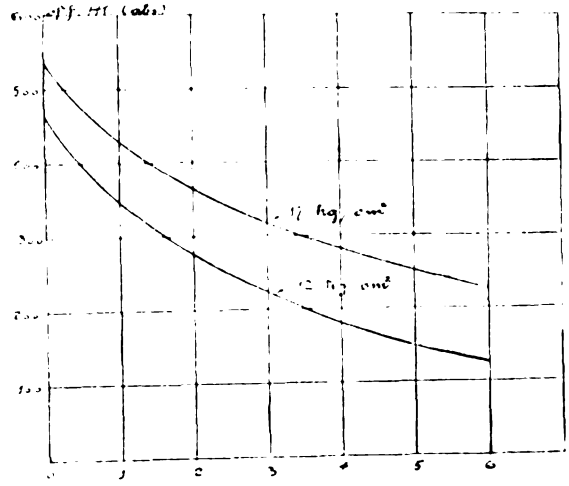


Fig. 1. Gegendruck in kg/cm².

*) Aus „Papir-Journalen" Nr. 6, 1915.

Anzeigenschluß für die nächste Nummer: Dienstag, den 10. August.

Digitized by Google

Um eine Uebersicht darüber zu bekommen, welche von diesen drei Methoden in wirtschaftlicher und betriebstechnischer Hinsicht am günstigsten ist, muß man zuerst untersuchen, auf welche Weise die Kraftmenge, die man erhält, abhängig ist vom Kocherdruck.

Fig. 1 zeigt zwei von mir berechnete Kurven über die ideale Kraftmenge in effektiven Pferdekraftstunden, berechnet auf die Tonne Zellstoff in der Stunde als Funktion von Gegen-(Kocher-)Druck in Atmosphären. Die eine Kurve ist berechnet auf einen Kesseldruck von 12, die andere für 17 Atmosphären, und beide für 320 Grad Celsius Dampftemperatur. Der Dampfverbrauch für die Tonne Zellstoff schwankt natürlich etwas. Die hier benutzte Zahl ist der Durchschnitt des Dampfverbrauchs für das Kochen, gemessen in einer Anzahl Sulfitfabriken.

Aus den Kurven geht hervor, daß man bei 6 Atmosphären Gegendruck und 12 Atmosphären Anfangsdruck 125 effektive Pferdestärken (ideelle) auf die Tonne Zellstoff erhalten kann, während man bei 2 Atmosphären Gegendruck mehr als das Doppelte, nämlich 280 effektive Pferdestärken erhält.

Die hier angeführten Leistungen sind berechnet für ideale, verlustfrei arbeitend gedachte Turbinen. Die in der Praxis erzielte Kraft ist geringer, entsprechend den in der Maschine vorkommenden thermischen und mechanischen Verlusten.

Der Dampfdruck, der notwendig ist für den Kocher, steigt bekanntlich sowohl bei direkter wie indirekter Kochung mehr oder weniger rasch (abhängig von einer ganzen Reihe von Faktoren) von Null beim Beginn des Kochens bis zu einem bestimmten Maximum. Der Dampfverbrauch des Kochers geht den entgegengesetzten Weg. In Fig. 2 ist der Dampfverbrauch D eines Sulfitkochers für indirekte Kochung graphisch als Funktion der Kochzeit dargestellt, p ist der entsprechende Druck im Dampfrohr.

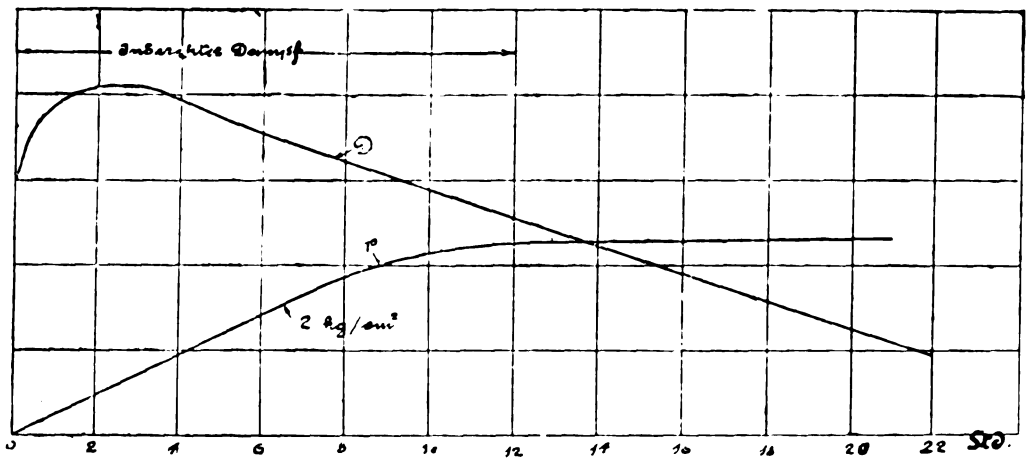
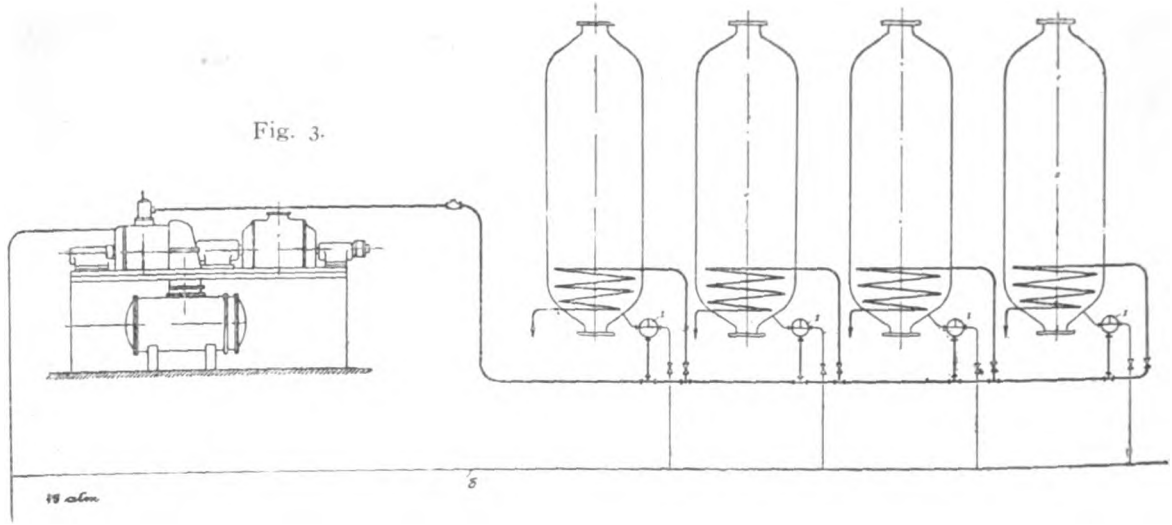


Fig. 2.

Erst nach einem Betrieb von gut 6 Stunden stieg der Druck auf 2 Atmosphären und der Dampfverbrauch betrug in dieser Zeit gut 40 Prozent des gesamten Verbrauchs.

In Schweden ist der Vorschlag gemacht und wohl auch zeitweise durchgeführt worden, sehr hohen Kessel- und Gegendruck anzuwenden.

Fig. 3.



Digitized by Google

Gestützt auf die Erfahrungen, die ich bei einer Reihe Versuche gemacht habe, glaube ich jedoch kaum, daß dies die endgültige Lösung sein wird.

Beim Betrachten der in Fig. 2 wiedergegebenen Kurven kommt man zu dem Resultat, daß eine Fabrik mit vier oder mehreren Kochern ohne große Schwierigkeit ihren Betrieb so einrichten kann, daß ein Kocher beständig mit ungefähr 2 Atmosphären Druck arbeitet, und ein solcher Betrieb wird nach dem Ausspruch hervorragender Zellstofftechniker leicht durchführbar sein, wenn derselbe auch die Aufmerksamkeit der Bedienung etwas mehr in Anspruch nehmen wird als das ausschließliche Kochen mit direktem Dampf oder Abzapfdampf mit vollem Kocherdruck.

Fig. 3 zeigt schematisch einen von einer schwedischen Fabrik ausgearbeiteten Vorschlag.

Der Anfangsdruck beträgt hier 15 Atmosphären. Der Dampf expandiert in einer Doppeldruckturbine bis auf 2 Atmosphären und wird während des ganzen Kochprozesses den in den Kochern angebrachten Heizschlangen zugeführt. In der letzten Hälfte der Kochperiode wird den Kochern etwas direkter Dampf durch die Leitung d zugeführt.

Mit Hilfe eines Dreiwegeventils kann man, wenn man dies wünscht, den Kochern auch direkt Dampf von der Turbine zuführen.

Durch diese Kombination werden zwei wesentliche Vorteile erzielt:

1. die Kraftleistung, auf die Tonne Zellstoff gerechnet, wird so groß wie möglich,
2. wird der Betrieb übersichtlich.

Speziell für ältere Betriebe, die vollständig moderne Kesselanlagen haben, die indessen nicht für einen besonders hohen Druck konstruiert sind, kann diese Kombination, meiner Ansicht nach, viele Vorteile mit sich bringen.

Für kleinere Fabriken mit einer Produktion von weniger als 10 000 Tonnen im Jahre wird kaum die Rede sein können, Abzapfdampf für das Kochen anzuwenden, da die Anlage für diese kleinen Leistungen verhältnismäßig teuer sein würde. Für größere Fabriken dagegen, die keine eigene Wasserkraft haben und also Kraft kaufen oder selbst erzeugen müssen, wird das Kochen mit Abzapfdampf ohne Zweifel von allergrößter wirtschaftlicher Bedeutung sein.

La couisson de la cellulose à l'aide de la vapeur de soutirage.

On sait, que l'avantage qu'il y a, d'opérer la cuisson à l'aide de vapeur de soutirage, consiste à faire détendre de la vapeur de haute tension, dans une machine motrice à vapeur ou dans une turbine à vapeur, jusqu'à la pression à laquelle la cuisson doit avoir lieu au lessiveur. C'est ce quel'on obtient:

1) en faisant détendre la vapeur jusqu'à 4 ou 6 atmosphères et, tout en utilisant son énergie, la faire servir à la cuisson;

2) en employant la vapeur ainsi utilisée, à la cuisson indirecte;

3) en faisant servir la vapeur du générateur, jusqu'à une pression assez basse, comme force motrice, et en l'utilisant indirectement à la cuisson; en terminant la cuisson directement, au moyen de vapeur directe de tension relativement élevée.

La figure 1 représente deux courbes, qui démontrent, à combien de chevaux-vapeur par tonne de cellulose, on peut pousser l'énergie aux différentes contre-pressions; l'une des courbes se rapport tant à une pression initiale de 12, l'autre, à celle de 15 atmosphères. L'une et l'autre représentent des valeurs théoriques, sans tenir compte des pertes inévitables.

Les deux coubes de la figure 2 montrent la pression de vapeur "p", en augmentation constante pendant la cuisson, et la consom-

Digesting Cellulose by Exhaust Steam.

The advantage to be obtained by digesting with exhaust steam consists in allowing of the high-pressure boiler steam expanding in an energy-producing steam engine or steam turbine, until the pressure is reached at which the cellulose digester is to work. This may be done:

1. By letting the boiler steam expand down to a pressure of 4—6 atmospheres for producing energy, and then using this expanded steam in the digester;
2. by employing the steam, expanded in the same manner, for indirect heating the digester;
3. by converting the boiler steam into energy down to a comparatively low pressure, and then employing it indirectly for commencing the digesting operation, whereas the digesting is completed by the direct application of steam of a suitably higher pressure.

Fig. 1 shows in two diagrams how much energy per ton of cellulose may be obtained in HP at various counter-pressures, the one diagram being calculated for an initial pressure of 12 the other for an initial pressure of 15 atmospheres. Both diagrams represent ideal values, and do not allow for the unavoidable losses.

Fig. 2 shows in two diagrams the steam pressure „p" continuously rising during the

Digitized by Google

mation de vapeur "D", en diminution constante pendant cette opération.

Ces courbes prouvent que pour une période de cuisson de 24 heures environ, il faut, dans une exploitation rationnelle, 4 lessiveurs au moins, si la machine motrice doit marcher en permanence et en présence d'une contre-pression de 2 atmosphères.

C'est d'après ces principes que fonctionne l'installation dont la figure 3 montre le schème. La vapeur de 15 atmosphères de pression initiale est utilisée ici jusqu'à 2 atm. pour faire marcher une turbine. Les deux atm. restantes servent à la mise en train indirecte des lessiveurs, et la vapeur directe du générateur, à l'achèvement de la cuisson.

process of digestion, and the steam consumption „D" continuously falling during the same process.

These diagrams show that at a digesting period of about 24 hours, at least 4 digesters will be required for an economic working, if the power engine is to work at a constant back pressure of 2 atmospheres.

The plant shown in diagram in Fig. 3 is supposed to work on these principles. The steam of 15 atmospheres initial pressure will be exploited in a turbine down to a pressure of 2 atmospheres for producing power. The remaining 2 atmospheres are then used for commencing the digesting process indirectly, whereas the digestion is completed with direct boiler steam.

Aus der Geschichte einer Zellulosefabrik.

Befund und Gutachten über die Zellulosefabrik in R.....

Wir geben hierdurch aus dem Zentralblatt für die österr.-ungar. Papierindustrie auszugsweise den Bericht der Herren Hofrat Professor von Perger und Ingenieur Schulte, Professor am k. k. Technologischen Gewerbemuseum in Wien wieder, der jahrelangen Streitigkeiten ein Ziel setzte, bei denen es sich um angeblich durch Schwefligsäuregase und Ablaugen angerichteten Schaden handelte.

Im Jahre 1891 reichte Herr L. ein Gesuch an die k. k. Behörde um die Bewilligung einer Zellulosefabriksanlage ein und erhielt diese, nachdem er sich bereit erklärt hatte, dem Verlangen der zugezogenen Sachverständigen und Interessenvertreter nachzukommen.

Es folgte eine Reihe von Lokalterminen, Gutachten, unvermuteten Revisionen, behördlichen Verfügungen usw. Wir beschränken uns darauf, den Bericht der beiden eingangs erwähnten Herren wiederzugeben, auf Grund dessen die Behörden ihre endgültige Entscheidung trafen.

Sowohl die k. k. Behörde wie auch der Besitzer der Zellulosefabrik hatten längere Zeit hindurch einen schweren Stand. Teilweise waren die Schadenersatzansprüche der Beschwerdeführer gerechtfertigt, teilweise aus der Luft gegriffen, um aus der Sache Nutzen zu ziehen. Ferner differierten nicht nur die Urteile der Sachverständigen, sondern sie widersprachen sich auch in vielen Punkten. Es muß daher anerkannt werden, daß die k. k. Behörde alle Mittel ergriff, um die Sachlage aufzuklären und allen Parteien gerecht zu werden.

Erster Befund.

Zur Verarbeitung gelangen hauptsächlich Fichtenstämme. Diese werden zunächst von der Rinde befreit, dann durch eine Kreissäge in Stücke geteilt und hierauf mittels der Hackmaschine und eines Desintegrators in kleine Teile zerlegt. Die Ausscheidung der fehlerhaften Holzteile erfolgt teils in der Sortiermaschine, teils durch Handarbeit. Das auf diese Weise vorbereitete Holz gelangt in gas- und wasserdichte Kochapparate, welche unter behördlicher Kontrolle stehen, und wird mit Sulfitlauge gekocht. Die Operation findet unter einem Drucke von drei Atmosphären statt. Jede Kochung währt, mit Einrechnung der Zeit des Füllens und Entleerens der Kocher, 40 bis 48 Stunden.

Vorhanden sind zwei Kocher; der größere besitzt einen Durchmesser von 4 m, eine Länge von 10 m und liefert bei jeder Kochung 3500 bis 4000 kg lufttrockene Zellulose; der kleinere Kocher mißt 3 m im Durchmesser, ist 8 m lang und gibt pro Kochung 2000 bis 2500 kg lufttrockene Zellulose. Nach Beendigung des Kochprozesses wird der im Kocher vorhandene Druck durch Oeffnen der Ventile reduziert, hierbei entweichen neben Wasserdampf nicht unbedeutende Mengen von Schwefeldioxyd und werden mit Hilfe einer Kühlschlange und durch Einleiten der Kondensflüssigkeit in die Bisulfitreservoire wieder nutzbar gemacht.

Die heiße Ablauge, sowie das zum Auswaschen der Zellulose verwendete Wasser gelangen in drei Sickergruben. Da diese miteinander kommunizieren, eine Grundfläche von 450 qm besitzen und Grundwasser enthalten, so ist die Verdünnung, welcher die Ablauge ausgesetzt ist, eine große. Das Aussickern in den A.-Fluß geschieht in einer Entfernung von etwa 300 m. Der seinerzeit von Professor E. angeordnete „Untersuchungsbrunnen" steht mit der Sickergrube durch eine Rohrleitung in Verbindung und macht das Austreten von Schwefel-

Digitized by Google

dioxyd unmöglich. Dieser wie auch die Sikkergruben liegen im Erdreich und sind nach oben hin hermetisch geschlossen.

Die gewaschene, halbfertige Zellulose kommt zur weiteren Reinigung und Zerfaserung in Kollergänge und Holländer und wird, in Wasser suspendiert, einer Langsiebmaschine zugeführt, welche den größten Teil des Wassers entfernt. Die Darstellung der Bisulfitlösung, die aus Kalziumsulfit und wässeriger schwefliger Säure besteht, erfolgt mittels Schwefeldioxyd, welches aus Schwefelkies, durch Rösten in Kiesöfen oder durch direkte Verbrennung von Schwefel in Schwefelöfen erzeugt und in die Absorptionstürme geleitet wird. Letztere sind mit Kalksteinen gefüllt und werden vom Wasser berieselt.

Bei dem Zusammentreffen der genannten drei Agentien entsteht unter Entwicklung von Kohlendioxyd Kalziumsulfit, welches sich in der durch Absorption in Wasser entstandenen schwefligen Säure auflöst.

Die entstandene Bisulfitlösung, deren Konzentration durch das Verhältnis zwischen Schwefeldioxyd und Wasser bedingt ist und 4½ Grad bis 5 Grad Baumé zeigt, gelangt von den Absorptionstürmen aus in tiefer gelegene Sammelbassins und wird von dort mittels Pumpen in aus Holz bestehende, mit Bleiblech ausgefütterte, verschlossene Reservoire gebracht und für Kochzwecke verwendet.

Drei dieser Absorptionstürme haben eine Grundfläche von je 1,5 qm und eine Höhe von 32 m und enthalten je 10 bis 12 Waggonladungen Kalkstein. Ueber denselben befindet sich je ein Wasserbottich, aus welchem das Wasser, gleichmäßig verteilt, über die Kalksteine niedersickert. Außer diesen Türmen ist noch ein vierter vorhanden, der den Zweck hat, die beim Ablassen der Zellulosekocher sich entwickelnden Gase aufzunehmen, um das darin enthaltene Schwefeldioxyd wieder zu gewinnen.

Oben entweichen aus den Türmen Luft, Kohlensäure und Stickstoff, der aus der Verbrennung des Schwefelkieses oder Schwefels entsteht; geht der Betrieb nicht in Ordnung, so treten auch größere Mengen von schwefliger Säure (Schwefeldioxyd) aus.

Untersuchung der Sickergruben.

Die aus den Zellulosekochern tretenden heißen Ablaugen gelangen durch einen unterirdisch gelegenen, 150 m langen Kanal in die erste Sickergrube, mischen sich mit dem Grundwasser und werden verdünnt und abgekühlt. Ein Teil dieser Mischung geht in die zweite Sickergrube über, wird neuerdings verdünnt und gekühlt und ein Teil hiervon in die dritte Sickergrube.

Die noch vorhandenen Gase können nur durch ein Rohr in den Untersuchungsbrunnen gelangen. Während unserer Anwesenheit war der kleine Kocher um ½10 Uhr vormittags entleert worden, der große Kocher um 2 Uhr nachts, somit stand die Anlage in vollem Betriebe. Bei richtiger Funktionierung kann aus den Sickergruben kein Schwefeldioxyd entweichen, weil 1. dieselben luftdicht verschlossen sind, 2. der Gehalt der Ablaugen an freiem Schwefeldioxyd nur 0,02 bis 0,04% beträgt, 3. durch das Nachfließen einer doppelten Menge von Waschwasser, sowie durch die Vermischung mit Grundwasser eine große Verdünnung entsteht, 4. das Erdreich sehr kalkhaltig ist.

Die Versickerungsfläche beträgt 450 qm, das Volumen 1120 cbm. Daß durch den Eintritt der Sickerwässer in den A.-Fluß dieser verunreinigt wird, ist sicher. Es darf aber nicht übersehen werden, daß das Wasser auch die Grubenwässer der Kohlenwerke, die Schmutzwässer der Stadt O. und die Abwässer einer Papierfabrik und Gerberei in sich aufnimmt, also keineswegs in reinem Zustande zur Zellulosefabrik gelangt.

Bei niedrigstem Wasserstande führt der Fluß 2 cbm Wasser pro Sekunde. Da die Beschickung des großen Kochers mit 50 cbm Sulfitlauge geschieht, die des kleinen Kochers mit 30 cbm, so treten in 24 Stunden ca. $\frac{50+30}{2} + 20\,\% = 48$ cbm Ablauge in den Fluß, pro Stunde 2 cbm und pro Sekunde 0,55 Liter. Die Verdünnung ist daher bei niedrigstem Wasserstande $= \frac{2000}{0.55}$, das ist nahezu eine 3600-fache, somit eine sehr große. — Infolgedessen, sowie des Umstandes, daß sich hinter der Fabrik viele Fische aufhalten, kann von einer Vergiftung des Flusses keine Rede sein. Die Behauptung der Beschwerdeführer, daß letzteres der Fall sei, ist daher hinfällig.

Untersuchung der Kiesofenanlage.

Von den vier aufgestellten Kiesöfen waren drei im Betriebe. Wir besichtigten die Stirnflächen der Oefen, leuchteten die Wände ab, begaben uns auf die Decke der Oefen, konnten jedoch Risse im Mauerwerk oder Undichtigkeit nicht auffinden. Die Luft in dem Raume, dessen Tür offen stand, ließ kleine Mengen von Schwefeldioxyd wahrnehmen, doch belästigten diese nicht. Ob die Stangen der Glockenventile verkittet werden oder nicht, erscheint unwesentlich, da hier nur unbedeutende Mengen von Schwefeldioxyd entweichen können. Zudem sind die Arbeiter von der Fabriksleitung angewiesen, undichte Stellen sofort zu verstopfen.

Besichtigung der Absorptionstürme.

Dieselben stehen unmittelbar hinter dem Kiesofenlokale. Es sind vier vorhanden; drei

Digitized by Google

derselben werden kontinuierlich benützt und nehmen die Röstgase in sich auf. Der Zweck des vierten Turmes ist bereits erwähnt worden. Wir haben die Türme, welche mittels Stiegen zugänglich sind, eingehend untersucht, jedoch keine undichten Stellen finden können.

Auf der obersten Galerie, wo die Abgase aus den Türmen entweichen, ließen sich nur Spuren von Schwefeldioxyd wahrnehmen.

Eine Störung des normalen Betriebes tritt nur dann ein, wenn die Menge des Rieselwassers eine zu geringe ist, die Höhe der Kalksteinschicht weniger als 20 m beträgt, ferner, wenn die Türme undicht werden. Sind dieselben den Witterungseinflüssen ausgesetzt, so findet ein Ausdehnen und Zusammenziehen der Holzwände statt und es entstehen Risse. Wird der Kalkstein in den unteren Schichten des Turmes gelöst, so bilden sich Höhlungen, es stürzt die obere Steinschicht plötzlich nach und verursacht Erschütterungen, die das Gefüge der Türme lockern. Letzterer Fall trifft jedoch nicht ein, wenn die Türme unten weiter sind wie oben. Im übrigen ist es Sache der Fabriksleitung, die Schäden tunlichst rasch zu reparieren.

Untersuchung der Rohrleitungen und Reservoire.

Die Ableitung der Sulfitlauge aus den Türmen erfolgt in Rinnen aus Holz, die mit Deckeln verschlossen sind. Sollten letztere durch die daran angebrachten Schrauben nicht gasdicht angepreßt werden, so können aus der Lösung doch nur kleine Mengen von Schwefeldioxyd entweichen. Zur Probevornahme befinden sich in der Leitung einige mit Holzdeckeln verschlossene Oeffnungen. Wir überzeugten uns, daß, wenn der Deckel abgehoben wird, der Geruch von Schwefeldioxyd erst dann wahrnehmbar wird, wenn man sich über die Oeffnung beugt.

Die Lauge fließt durch diese Rinnen in die unteren Laugenbassins und wird von dort in die auf dem Dachboden befindlichen Reservoire gepumpt. Letztere sind wasserdicht und oben durch einen Holzbelag verschlossen. Wir betraten diesen Raum vom Kocherlokal aus, fanden die Fenster geschlossen und die Luft durch Schwefeldioxyd stark verunreinigt. Holzdecken lassen sich nämlich nicht gasdicht herstellen.

Da ein Austreten von Schwefeldioxyd aus denselben nicht vermieden werden kann, so halten wir es für richtiger, den Raum wenigstens zeitweise durch Oeffnen der Fenster zu ventilieren.

Es sind dann die Undichtigkeiten an den Reservoiren leichter aufzufinden und abzudichten und es wird der Arbeiter, welcher dies zu besorgen hat, nicht unnötig dem im Raume gegenwärtig herrschenden scharfen Geruche ausgesetzt.

Das Verbot, die Fenster niemals zu öffnen, ist daher aufzuheben.

Untersuchung der Kühlanlage.

Aus früher angeführten Gründen ist es nötig, die aus den Zellulosekochern tretenden Gase und Dämpfe abzukühlen. Solches geschieht durch eine unter Kaltwasser liegende kupferne Kühlschlange von 10 cm Durchmesser und 34 m Länge, in welche die Abgase eingeleitet werden. Das aus wässeriger schwefeliger Säure bestehende Kondensat fließt in den sogenannten „Säureabscheider" ab und von hier in die unteren Laugenreservoire. Die noch vorhandenen Gase strömen in den vierten Absorptionsturm und werden dort nutzbar gemacht.

Die Abgase hatten eine Temperatur von 118 bis 120 Grad C, das Kondensat zeigte 30 Grad C, die Leistung des Apparates ist daher eine vollkommen befriedigende. Mit Hilfe der beschriebenen Einrichtung wird das in den Abgasen enthaltene Schwefeldioxyd derartig nutzbar gemacht, daß ein Entweichen desselben in die Luft ausgeschlossen erscheint.

Besichtigung der übrigen Einrichtungen.

Diese bezog sich auf das Kochereilokal und die Abteilung für Holzbearbeitung. Die Kocher befanden sich in bestem Zustande, die Luft des Lokals war wenig durch Schwefeldioxyd verunreinigt. In den Holzbearbeitungsräumen herrschte der Geruch von frischem Nadelholz vor.

Auf Grund dieses Befundes müssen wir uns den früher von Professor E. abgegebenen Gutachten anschließen, in welchen hervorgehoben ist, daß sämtliche Apparate gut funktionierten und der Fabriksbetrieb korrekt gehandhabt wurde. Auch wir fanden keinen Anhaltspunkt dafür, daß die entweichenden geringen Mengen von Schwefeldioxyd die Vegetation der um die Fabrik gelegenen Kulturen gefährden können.

Zweiter Befund.

Anlaß hierzu gab das ungünstige Gutachten, welches Professor E. bei der unvermutet stattgefundenen letzten Revision abgab. Auch wir wollten uns überzeugen, wie der Betrieb stattfindet, wenn keine Kommission erwartet wird.

Der Befund war folgender. Die Kiesöfen befanden sich in gutem Zustande. Das Vorhandensein von schwefliger Säure machte sich in dem Raume erst dann bemerkbar, als die Oefen beschickt wurden. Diese Beschickung erfolgt alle zwei Stunden und dauert jedesmal vier Minuten.

Bei den Absorptionstürmen zeigten sich undichte Stellen nur an dem Reserveturm. Dieser ist, wie bereits erwähnt, nur während des Ablassens der Gase aus den Zellulosekochern,

Digitized by Google

somit etwa zwei Stunden täglich, in Verwendung, während er die übrigen 22 Stunden nach Anordnung des Professors E. fortwährend von Wasser berieslt ist. Es können aus demselben daher nur stark verdünnte Sulfitlaugen austreten.

In dem Dachraume, wo sich die Reservoire für die Bisulfitlösung befinden, machte sich, da vorschriftsmäßig alle Fenster geschlossen waren, die Gegenwart von Schwefeldioxyd stark bemerkbar, undichte Stellen an den Reservoiren ließen sich nicht auffinden.

Die Kocher, sowie alle übrigen maschinellen Einrichtungen befanden sich in gutem Zustande. Obwohl unseren Wahrnehmungen nach eine Beschädigung der umliegenden Kulturen ausgeschlossen erschien, hielten wir doch, um sicher zu gehen, eine Besichtigung derselben für angezeigt. Die Begehung erfolgte im Beisein des k. k. Bezirkshauptmanns und eines Forstsachverständigen; sie erstreckte sich über sämtliche, bis 1½ km von der Zellulosefabrik entfernt gelegene Grundstücke.

Das Resultat dieser Exkursionen war folgendes: Gesehen wurden grüne Wiesen, hübsche Felder, unversehrte Wälder, aber keine Bäume und Pflanzen, welche die Einwirkung von Hüttenrauch und schwefliger Säure erkennen ließen, selbst das junge, hiergegen besonders empfindliche Nadelholz war gut entwickelt.

Um nachweisen zu können, welche Mengen von schwefliger Säure die in der Fabrik sowie in deren Umgebung befindliche Luft enthält, bedienten wir uns eines eigens für diesen Zweck konstruierten Apparates, der sogar Spuren von schwefliger Säure durch die Farbenveränderung von Jodstärke anzeigt. Die Lösung war derartig bereitet, daß 1 ccm derselben 0,0000117 g Jod beziehungsweise 0,00000295 g Schwefeldioxyd entspricht, nach der Gleichung $J_2+SO_2+H_2O=(JH_2)+SO_4H_2$. Nachdem in dem Absorptionsapparat 40 ccm Jodstärkelösung enthalten sind, so entspricht diese Jodmenge 0,00018 g Schwefeldioxyd. Ein Luftquantum, welches die vorhandenen 40 ccm färbt, kommt daher der Gewichtsmenge dieses Gases gleich. Da nun 1000 cbm Schwefeldioxyd bei 0 Grad C und 760 mm Barometerstand 2,862 g wiegen und 1 Liter Luft 1,293 g bei 0 Grad C und 760 mm Luftdruck wiegt, so entsprechen 0,000118 g 0,04123 ccm Schwefeldioxyd, d. h. die Lösung zeigt 0,04123 ccm Schwefeldioxyd an. Würden 10 Liter Luft die Färbung der Jodstärkelösung bewirken, so wären in 10000 cbm oder 12,93 g Luft 0,004123 ccm Schwefeldioxyd = 0,000118 g enthalten, somit nach Volumenprozenten 0,00044, nach Gewichtsprozenten 0,000912%.

Die Empfindlichkeit des Apparates wird noch durch kolorimetrische Vergleichsmessungen gesteigert. Der Apparat besteht aus zwei graduierten Glasröhren von je 60 cm Länge. Im oberen Teile jeder Röhre befinden sich zwei mit Hähnen versehene Stutzen, von denen der eine in einen Trichter endet, der zum Einlassen der titrierten Jodlösung dient, der andere zum Absaugen der Luft. Am unteren Ende der Röhre ist eine mit einem Hahn verschließbare Abzweigung angebracht, welche sowohl das Ablaufen der Flüssigkeit als auch das Einsaugen der Luft ermöglicht. Als Aspirator diente eine mit Wasser gefüllte, graduierte Flasche von 10 Liter Inhalt.

Dadurch, daß man von oben durch die Flüssigkeitssäulen hindurch sehen kann, wird das Verschwinden der blauen Färbung deutlich bemerkbar. Die mit dem Apparate durchgeführten Luftanalysen fanden teils in Gegenwart des k. k. Bezirkshauptmannes statt, teils im Beisein des Fabrikbesitzers.

(Fortsetzung folgt.)

Historique d'une fabrique de cellulose au bisulfite.

Nous nous occuperons ici d'une fabrique de cellulose au bisulfite qui avait à lutter contre bien des obstacles, ses voisins s'étant plaints auprès de l'administration, du préjudice que les émanations nuisibles de l'usine causaient à la végétation de leurs terres. Dans la plupart des cas, il s'agissait de bois et de prés.

La fabrique travaillait principalement du bois de pin rouge, suivant le procédé "Mitscherlich". La lessive de cuisson était obtenue par la torréfication de la pyrite sulfureuse ou par la combustion de soufre pur, et par l'absorption de l'acide sulfureux en passant par 3 tours à chaux, de 32 mètres de hauteur chacune. Il y avait à la fabrique des lessiveurs pour 2500 et 4000 kilos de cellulose sèche, dont les gaz d'écoulement furent refroidis et con-

Extracts from the History of a Sulphite Cellulose Mill.

A sulphite cellulose mill got into trouble because the neighbours complained with the authorities, that the plants growing on their land were suffering from the noxious fumes proceeding from the mill. Chiefly woods and meadows were concerned.

The cellulose mill treated chiefly spruce wood after the Mitcherlich process. The digester lye was prepared by roasting pyrites or by burning pure sulphur and absorbing the sulphurous acid in three limestone towers of each 32 m height. Two digesters of a capacity of 2500 and 4000 ko. air-dry cellulose, respectively, were in use. The waste gases from these digesters were condensed in a 34 m long copper coil of 10 cm diameter, which was watercooled, and rendered harmless in a fourth

Digitized by Google

densés à l'eau dans un serpentin en cuivre de 10 cm. de diamètre, et 34 cm. de longueur; puis, parfaitement neutralisés dans une quatrième tour, d'absorption. La lessive d'écoulement se rend à l'état chaud à trois fosses, d'une surface totale de 450 m. carrés. Ces fosses communiquent entre elles et ferment hermétiquement à leur partie supérieure. Ensemble, elles peuvent contenir 1120m. cubes. Dans ces fosses, la lessive d'écoulement, laquelle, contient de 0,02 à 0,04 % d'acide sulfureux, libre, est fortement diluée par une quantité double d'eau de lavage et par des eaux souterraines. Ainsi diluée et refroidie, cette lessive s'écoule à travers un terrain riche en chaux vers la rivière qui se trouve à une distance de 300 m. Lorsque l'eau est au plus bas de son niveau, la dilution est de 1 : 3000. La contamination de la rivière par la lessive d'écoulement, n'est pas plus forte que par les eaux résiduaires d'une tannerie, d'une fabrique de papier et d'une ville située en amont de la fabrique de cellulose, ce qui a été constaté à la suite de différentes assignations sur les lieux, de revisions spontanées, d'expertises et d'ordonnances. Deux experts se sont prononcés en ce sens et ont fait les observations suivantes: Des fuites anormales ou de quelque importance, n'ont pu être constatées ni aux conduites de lessive, ni aux fosses d'infiltration, pas plus qu'aux installations d'absorption et des fours, aux récipients à lessive et à l'installation de refroidissement des gaz d'écoulement.

(A suivre.)

absorption tower. The hot waste lye passes into three settling pits of a total of 450 sqm surface. These pits communicate with each other, are hermetically closed at the top and have a total capacity of 1120 cbm. In these pits the waste lye, which contains from 0.02 to 0.04 % free sulphurous acid, is highly diluted by the double volume of wash water and ground water. The thus diluted and cooled waste lye percolates through the highly calcareous soil over a distance of abt. 300 m into the river. At the lowest water level the dilution is 3000-fold. The pollution of the river by the waste lye is not greater than that by the waste waters of a town situated farther up the river, a paper mill and a tannery. This was ascertained after the authorities had already held several local inspections, received expert reports, made surprise visits and issued all kinds of orders. Two experts ascertained the above and also the following: No essential or abnormal leakages could be found neither in the lye conduits, nor in the settling pits, the pyrites furnace or the absorption plants, the lye tanks and the cooling plant for the waste gases.

(To be continued.)

· PATENT= UMSCHAU ·

Farbiges oder bronziertes Papier zum Verpacken von Gegenständen aller Art.

D. R. P. Nr. 284656. Klasse 55f. Gruppe 16.

Heinrich Oeser in Berlin-Schöneberg.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 10. März 1914 ab.

Patent-Ansprüche:

1. Farbiges oder bronziertes Papier zum Verpacken von Gegenständen aller Art, dadurch gekennzeichnet, daß dasselbe aus zwei durchscheinenden, zusammengeklebten Papierbahnen besteht, zwischen denen sich die Färbung oder Musterung befindet.

2. Verfahren zur Herstellung des Papiers nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß als durchscheinend machendes Mittel ein solches benutzt wird, das zugleich zum Anhaften des Farb- oder Bronzepulvers und zum Zusammenkleben der Papierbahnen dient.

Zum Verpacken gewisser Gegenstände pflegt man des besseren Aussehens wegen farbiges oder bronziertes Papier zu benutzen, welches entweder auf der einen oder auf beiden Seiten mit Farben bedruckt oder überzogen ist. Besteht das Packpapier aus weniger guter Papierqualität, dann sieht das einseitig farbig bedruckte Papier auf der Rückseite unschön aus, zumal die Farbe verschieden stark durchschlägt und dem Papier ein fleckiges Aussehen gibt. Das beiderseitige Färben bzw. Bedrucken des Papiers verteuert die Herstellung, und zwar schon deswegen, weil an der Beschaffenheit und Güte des Papiers dadurch nichts geändert wird. In jedem Falle, gleichviel ob das Papier ein- oder doppelseitig bedruckt bzw. gefärbt ist, besteht die Gefahr des Abfärbens bzw. Abbronzierens. Außerdem sind solche Packpapiere fett- und luftdurchlässig.

Die Erfindung betrifft ein aus zwei Bahnen bestehendes Packpapier, bei welchem die Farb- oder Bronzeschicht zwischen beiden Bahnen angeordnet ist und das Bindemittel für das Farb- oder Bronzepulver gegebenenfalls gleichzeitig als Mittel zum Durchsichtigmachen sowie für die Fett- und Wasserundurchlässigkeit benutzt werden kann. In jedem Falle werden aber die beiden Papierbahnen entweder durch das Bindemittel oder durch ein besonderes Mittel vor ihrem Zusammenkleben oder während desselben durchscheinend gemacht, so daß die im Innern angeordnete Färbung bzw. Musterung beiderseitig durchscheint. Als Binde-

Digitized by Google

mittel zwischen Farbstoff oder Bronze und Papierbahn oder zwischen den beiden Papierbahnen kann man wasser- oder alkohollösliche Klebestoffe benutzen. Man kann beide Papierbahnen auf ihrer inneren Seite oder nur eine derselben bedrucken bzw. färben oder bronzieren. Hierbei kann die eine Papierbahn mit irgendeinem Farbstoff, die andere mit einer Bronze oder mit einem ebenso oder andersfarbigen Muster versehen werden, so daß man verschiedene Farben- und Musterwirkungen erzielt.

Das nach diesem Verfahren hergestellte Papier weist folgende Hauptvorteile auf:

Das Farbpulver kommt nach innen; die Klebkraft der durchsichtig machenden Mittel wird nach innen verlegt, indem dieselbe zum Anhaften des Pulvers bzw. zum Zusammenkleben der Bahnen benutzt wird; das Papier wird von innen nach außen durchsichtig gemacht und nicht umgekehrt, wodurch die Herstellung vereinfacht wird, weil außen kein Leim oder Harz stört.

Verfahren zur Herstellung von Zellstoff aus stark verholzten Pflanzen, wie Jute, Manna, Schilf, Bambus, Esparto und ähnlichen Stoffen.

D. R. P. Nr. 284681. Klasse 55b. Gruppe 1.

Dr. Max Müller in Finkenwalde b. Stettin und Ottomar Heigis in Pilsen, Böhmen.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 13. Februar 1914 ab.

Patent-Anspruch:

Verfahren zur Herstellung von Zellstoff aus stark verholzten Pflanzen, wie Jute, Manila, Schilf, Bambus, Esparto und ähnlichen Stoffen, dadurch gekennzeichnet, daß die Pflanzen mit einer Lauge, die als wesentliche Bestandteile essigsaure und schwefligsaure Alkalien gelöst enthält, unter Ueberdruck gekocht werden.

Die beim Natronverfahren (Soda- und Sulfatverfahren) zur Aufschließung von Pflanzen aller Art in Anwendung kommenden alkalischen Laugen greifen bekanntlich die Zellulosefaser außerordentlich stark an, zumal wenn es sich darum handelt, leichtbleichbaren Zellstoff herzustellen und hochgebleichte Qualität zu erzielen.

Bei verschiedenen Rohstoffen, insbesondere bei Jute, Manila und ähnlichen Stoffen, gelingt es nicht, die Aufschließung so zu bewirken, daß bei brauchbarer Ausbeute schabenfreie Zellstoffe erhalten werden, wenn auf bleichfähigem Stoff unter Verwendung stark alkalischer Laugen gekocht wird. Dies wird dadurch erklärt, daß z. B. in der Jute nicht die gewöhnliche Zellulosefaser, sondern Zellulosederivate enthalten sind, die man als Bastose bezeichnet.

Alle bisher bekannt gewordenen Kochverfahren schließen die stark verholzten Fasern gar nicht oder höchst unvollkommen auf, und die Ausbeute bleibt um so ungenügender, je stärker man alkalische Einwirkung (Aetznatron, Aetzkalk oder Soda) vornimmt. Gleichzeitig leidet die Festigkeit der ursprünglichen Faser und wird noch weiter herabgesetzt, wenn man durch Anwendung erheblicher Mengen von aktivem Chlor den erforderlichen Bleichgrad erzielen will.

Es ist schon bekannt, daß schwefligsaures Natron für verholzte Pflanzenfasern eine stark lösende Wirkung besitzt, und es ist daher vorgeschlagen worden, die stark kaustischen Lösungen, welche man beim Soda- und Sulfatverfahren benutzt, zu sulfitieren und hierdurch schwefligsaures Natron in den Kochlaugen zu bilden. Da diese Laugen aber stark alkalisch sind und zwecks Ueberführung der restlichen kohlensauren Alkalien noch kaustiziert werden, so kommen für den Zellstoff äußerst stark angreifende Laugen zur Verwendung, während es anderseits nicht gelungen ist, mit schwefligsauren Alkalien allein brauchbare Aufschlüsse zu erzielen. Erst mit dem sauren Kochverfahren (Bisulfitverfahren) ist ein besonderes Kochverfahren von eigenartiger Wirkung aufgefunden worden.

Es ist die überraschende Feststellung gemacht worden, daß man durch Anwendung von nur noch schwach alkalischen, fast neutralen Lösungen, welche im wesentlichen Alkalisulfite und Alkaliacetate enthalten, außerordentlich weitgehende Aufschlüsse erzielen kann, ohne die Zellulosefaser selbst merklich anzugreifen. Die hierdurch gewonnene Zellulose ist leicht bleichbar und z. B. bei Verwendung von Juteabfall schabenfrei.

Zur Ausführung des Verfahrens kocht man die Faserstoffe, z. B. Juteabfallstoffe, zweckmäßig mit einer fast neutralen Lösung von schwefligsaurem und essigsaurem Natron unter Anwendung eines Ueberdruckes bis zu 6 Atm., aber nicht unter 3 Atm. herab, bis eine Ablaugenprobe die Beendigung der Kochung erkennen läßt.

Ein Verhältnis von etwa 1 Teil Natriumacetat und 2 Teilen Natriumsulfit hat für Jute ein vortreffliches Ergebnis. Das Mengenverhältnis läßt sich aber auch verändern. Das Vorhandensein indifferenter Salze in der Kochlauge kann unter Umständen von Vorteil sein. Es ist zur Erzielung günstiger Ausbeute aber wesentlich, daß die zum Kochen benutzte Mischlauge schwach alkalische bis nahezu neutrale Reaktion zeigt.

Die bei dem neuen Kochverfahren verbleibende Ablauge läßt sich in bekannter Weise nach zwei Richtungen aufarbeiten:

Zu diesem Zweck säuert man die Ablauge mit Schwefelsäure oder mit Natriumbisulfat an und entfernt durch Kochen das hierdurch frei werdende Gemisch von schwefliger Säure und Essigsäure. Durch Eindampfen und Ausbrennen der mit Soda schwach alkalisch gemachten Restlauge wird Rohsodalauge bereitet, in welche das erhaltene Gemisch von schwefliger Säure und Essigsäure eingeleitet wird zum Zwecke der Darstellung neuer Kochlauge.

Anderenfalls behandelt man die Ablauge mit Aetzkalk, wodurch schwefligsaurer und essigsaurer Kalk gebildet werden. Mit schwefelsaurem Natron wird in bekannter Weise der essigsaure Kalk in essigsaures Natron umgesetzt. Während das ausgeschiedene Calciummonosulfit und der schwefelsaure Kalk abgetrennt werden, dampft man die Lösung von essigsaurem Natron zur Trockne ein, erhitzt den Rückstand unter Verbrennung bzw. Verkohlung der organischen Substanzen auf etwa 250 bis 260° C bei Vermeidung zu hoher Temperaturen. Aus dem gewonnenen Calciummonosulfit einerseits und aus dem erzeugten essigsauren Natron anderseits, werden mittels Schwefelsäure schweflige Säure und Essigsäure abgeschieden und zur Bereitung von Frischlauge wieder benutzt.

Digitized by Google

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

54b. J. 16 565. Vorrichtung zum streifenweisen Auftragen von Klebstoff auf Bogen aus Papier oder ähnlichem dünnen Stoffe und zum Abheben dieser von einem sich hebenden und senkenden Stapel mittels einer sich drehenden Klebstoffauftragwalze; Zus. z. Pat. 260 940. Fa. Ferd. Emil Jagenberg, Düsseldorf. 12. 3. 14.

55c. M. 55 289. Papierstoffholländer mit auf Hebeln gelagerter Mahlwalze. Robert Marx, London; Vertr.: Dipl.-Ing. H. Caminer, Pat.-Anw., Berlin W. 66. 26. 2. 14. Großbritannien 17. 4. 13.

2. Löschungen.

Infolge Nichtzahlung der Gebühren.

54f: 268 266. **55b:** 268 201. **55d:** 127 037.

Gebrauchsmuster.

1. Eintragungen.

54d. 633 316. Beleimungsmaschine. Fa. C. H. Ochmig-Weidlich, Zeitz. 7. 5. 14. O. 8594.

2. Aenderungen in der Person des Inhabers.

Eingetragener Inhaber des folgenden Gebrauchsmusters ist nunmehr die nachbenannte Person.

54g. 591 612. Richard Steppacher, Freiburg i. B., Moltkestr. 36.

Technische Auskünfte

Unsern Abonnenten steht der technische Fragekasten kostenlos zur Verfügung.

Questions et réponses techniques.

Dans cette rubrique il est donné sans frais à nos lecteurs du pays et de l'étranger tous renseignements sur les questions techniques, qui peuvent être rédigées aussi en langues étrangères.

Technical Questions and Answers.

In this column all our readers at home and abroad are given information free of charge about technical questions which may be worded in the foreign language.

Leimung von Druckpapier.

Antwort 1 auf Frage Nr. 902. Das Stauben von Druckpapier kann nicht immer als Folgeerscheinung seiner mangelhaften oder ungenügenden Leimung bezeichnet werden, da solches Stauben auch schon an solchen Druckpapieren festgestellt worden ist, die entsprechende oder erforderliche Leimung aufgewiesen haben. In solchen Fällen konnte als Ursache des Staubens entweder Minderwertigkeit oder unsachgemäße Fertigstellung der verwendeten Fasern nachgewiesen werden, oder aber die Vereinigung beider Mängel. Aber ebenso bestimmte Nachweise liegen darüber vor, daß mit einem dieser Mängel und auch mit diesen beiden Mängeln behaftete Druckpapiere um so geringfügigeres Stauben verraten, je genügendere und bessere Leimung sie aufweisen. Um daher die Kosten der Leimung zu mindern, ohne daß dadurch ein allenfallsiges Stauben des solcherart geleimten Druckpapiers gefördert wird, ist es zu empfehlen, der Leimmilch entsprechenden Zusatz von Kolloiden beizufügen. Hierbei hängt es lediglich oder vorwiegend von der Art und Beschaffenheit der jeweils verwendeten Leimmilch ab, welches Kolloid und welche Menge desselben angewendet werden soll. Nicht minder werden diese beiden Feststellungen durch die Beschaffenheit und das prozentuale Verhältnis der zur Herstellung des jeweils zu verarbeitenden Druckpapiers verwendeten Schliffe und Zellstoffasern beeinflußt. Denn Kolloidzusätze, die beispielsweise die geminderte Leimung schmierig gemahlener guter Fasern sehr gut unterstützen, pflegen ziemlich abweichende Wirkung zu ergeben, wenn sie zur Unterstützung der geminderten Leimung rösch gemahlener guter Fasern verwendet werden. Liegen aber von Fall zu Fall auch noch minder gute oder ausgesprochen minderwertige Fasern vor, kann der Nachweis füglich entfallen, warum in solchen Fällen die Wahl des jeweils zu verwendenden Kolloides keinesfalls erleichtert wird.

Antwort II auf Frage Nr. 902. Es wird ohne Zweifel in vielen Fällen möglich sein, das in verschiedenen Fabriken erzeugte Druckpapier noch etwas schwächer zu leimen, ohne der Qualität Abbruch zu tun und die Druckfähigkeit zu beeinträchtigen. Um dies aber in einem einzelnen Falle beurteilen zu können, muß man nicht nur die Stärke der Leimung wissen, sondern auch das betreffende Papier beurteilen können.

Das Stauben des Druckpapiers hat sehr oft gar nichts mit der Leimung zu tun, es hat seine Ursache vielmehr in der Qualität des verwendeten Holzstoffes. Unzweckmäßige Papiermaschinenarbeit kann auch mit dazu beitragen, daß das Druckpapier staubt.

Wenn Fragesteller einen Versuch machen will, die Leimung zu vermindern, so sollte er schmierigen, sich gut verfilzenden Holzstoff verwenden und die Stoffmahlung nicht zu rösch halten. Die Zugabe von schmierig gekollertem Ausschuß wird zur Verminderung des Staubens beitragen und eine angemessene Verminderung des Leimzusatzes ermöglichen. Ein maßgebendes Urteil kann aber eigentlich nur bei der Fabrikation selbst gebildet werden.

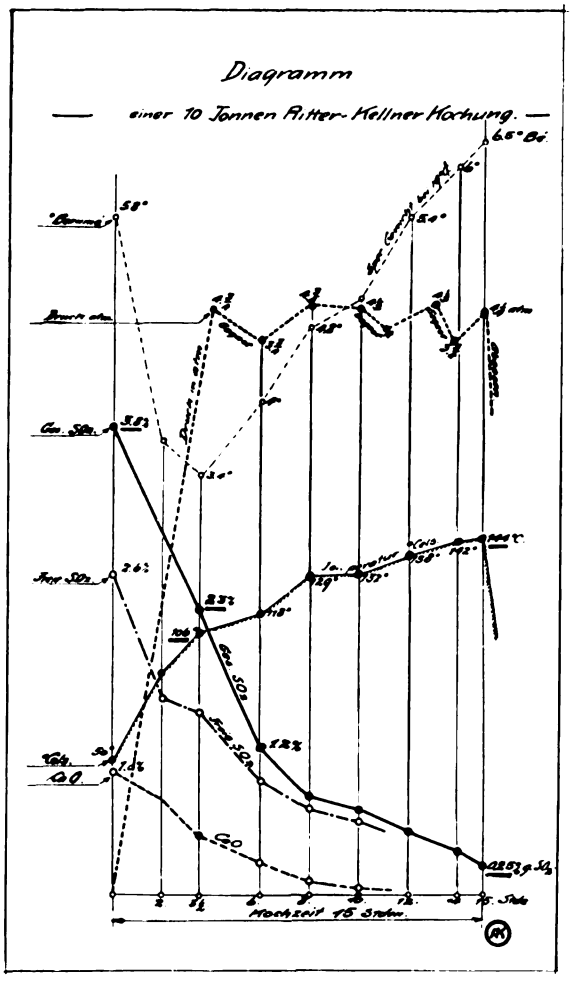
Kochen von Sulfit-Zellstoff in stehenden Kochern.

Antwort I auf Frage Nr. 904. Sulfit-Zellstoff, welcher die Eigenschaft der bekannten Original-Mitscherlich-Zellulose besitzt und sich, wie jene, besonders eignet zur Herstellung von fettdichten und Ersatzpapieren, läßt sich, wie die Erfahrung gelehrt hat, sehr gut in stehenden Kochern direkt kochen.

Als Beispiel sei ein Diagramm einer 10-Tonnen-Kochung, beigefügt, nach welchem in einer deutschen Zellstoffabrik seit Jahren der vorgenannte Stoff in einer für fettdichte Papiere ausgezeichneten Qualität direkt gekocht wird.

Das Diagramm gibt genauen Aufschluß über den Druck und die Temperatur, womit dieser Stoff gekocht wird, und zeigt ferner, welchen Gehalt an

Digitized by Google



SO_2 (gesamt und frei) und welches spezifisches Gewicht die Kochlauge bei Beginn und zu verschiedenen Zeiten des Kochprozesses hat.

Der Prozeß wird, wie aus dem Diagramm ersichtlich, nach dem Schnellkochverfahren geführt und nimmt nicht mehr als 15 Stunden Kochzeit in Anspruch. Für das Leeren und Wiederfüllen ist eine Stunde erforderlich, so daß die Umgangszeit dieser 10-Tonnen-Kochung nur 16 Stunden beträgt und die Tagesleistung des betr. Kochers sich demnach (Reparaturen außer acht gelassen) auf:

$$(24 : 16) \times 10 = 15 \text{ Tonnen stellt.}$$

Gekocht wird mit überhitztem Dampf von 6,5 Atm. Spannung, und beträgt der Kohlenverbrauch für den Kochprozeß 0,31 kg pro kg trocken gedachten Zellstoff. (Kohlen mit 6500 W. E.)

Das rasche Kochen verlangt natürlich reichliche Dimensionen in den Dampfzuführungs- und Abgasleitungen und ist auch die Ablauge- und Leerlaufleitung größer ausgeführt, als dies bei Kochern, in welchen langsam gekocht wird, der Fall ist.

Nach dem Ablaugen wird der Stoff heiß gewaschen und man zieht das Waschwasser erst, nachdem der Kocherinhalt flott in die Stoffgrube geleert worden ist, durch den großen Filterboden der Stoffgrube ab.

Natürlich kann das beigegebene Koch-Diagramm für feststehende Kocher anderer Dimension nicht maßgebend sein, vielmehr ist es dann Sache des Versuchs, ausgehend von den im Diagramm gegebenen Daten, die für eine andere Kochergröße und andere, etwa kleinere Kocherleitungen günstige Kochzeit bzw. Zusammensetzung derselben kennen zu lernen und bei zufriedenstellendem Ausfall der Probekochung die angewandten Temperaturen usw. als Diagramm aufzuzeichnen und als Unterlage für alle späteren Kochungen gleichen Stoffes zu benutzen.

A. K.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Schwedens Sulfitzellstoffabriken in mißlicher Lage.

Da Schwedens Sulfitzellstoffindustrie Kohlen, Schwefel und Schwefelkies, sowie verschiedene andere Bedarfsartikel auf dem Seewege vom Auslande bezieht, ist es leicht erklärlich, daß ihr durch die Behinderung der Schiffahrt und durch die Beschlagnahme aller Schwefelladungen seitens England Schwierigkeiten bereitet werden, die um so mehr ins Gewicht fallen, als gegenwärtig größere Nachfrage nach Zellstoff vorhanden ist.

Mit diesen Schwierigkeiten haben sich in letzter Zeit auch die schwedischen Tageszeitungen unter der Rubrik „Die Sulfitindustrie in mißlicher Lage" beschäftigt, wobei allerdings verschiedene Unrichtigkeiten und Ungenauigkeiten unterliefen, wie dies, so bemerkt hierzu „Svensk Pappers-Tidning", oft in der Tagespresse der Fall ist, wenn technische oder industrielle Angelegenheiten in Frage kommen, weil die betreffenden Redakteure die Richtigkeit dessen was sie hören, nicht prüfen können und sich nicht die Zeit lassen, sich Gewißheit darüber zu verschaffen.

Gegen diese Unrichtigkeiten wendet sich nun das genannte Fachblatt, indem es unter anderem schreibt:

„Die Zeitung ‚Sundsvallposten' hatte sich mit den Leitern einiger der großten Sulfitfabriken in Verbindung gesetzt und diese hatten berichtet, daß der Betrieb eingestellt werden müßte, wenn die Engländer ihre Schikanen fortsetzen. Dies ist leider richtig. Unrichtig ist dagegen, daß die Arbeit in Wallviks Fabrik niedergelegt werden muß, wenn kein Schwefelkies zu erhalten ist, denn in Wallvik wird kein Schwefelkies, sondern Schwefel verwendet, und auf Schwefel legen die Engländer Beschlag, wenn ihre Kriegsfahrzeuge Sendungen davon antreffen, ohne Rücksicht darauf, woher dieselben kommen oder wohin sie bestimmt sind. Weiter wird angegeben, daß Schwefelkies nach Italiens Kriegserklärung nicht mehr zu erhalten war. Von Italien haben wir aber sicher nie Schwefelkies erhalten, wohl aber Schwefel, welchen fortzuschaffen die Engländer jetzt aber nicht erlauben. Von den

Digitized by Google

Vereinigten Staaten von Nordamerika kann man Schwefel bekommen, aber die Schwierigkeit, denselben bei den englischen schnüffelnden Kriegsfahrzeugen vorbeizuschmuggeln, ist groß, und infolgedessen ist es schwer, ein Fahrzeug zu bekommen, das geneigt ist, den Transport von Schwefel zu versuchen.

Es wird weiter angegeben, daß Schwefelkies nicht mehr von der Sulfitelmagesellschaft zu bekommen ist, deren Fundstätten ausgeräumt sein sollen. Dies ist nicht wahr, aber die Sulfitelmagesellschaft kann doch jetzt nicht anders, als an die früheren Kunden liefern, die alte Kontrakte haben. Schwefelkies ist früher von anderen Ländern nach Schweden eingeführt worden, was eben jetzt nicht mehr geht.

In dem fraglichen Aufsatz steht ferner unter anderem, daß Mangel an Maschinentuch herrsche, da es an Wolle fehlt. Man meint augenscheinlich Papiermaschinenfilze. Es ist jedoch unseren Filzfabrikanten geglückt, sich Wolle für einige Zeit zu verschaffen, wenn dieselbe auch sehr teuer war."

Diese Richtigstellungen lassen deutlich erkennen, daß sich die schwedische Sulfitzellstoffabrikation in einer schwierigen Lage befindet, wenn auch die Preise bei der zunehmenden Nachfrage steigen.

Und in Norwegen liegen die Verhältnisse ganz ähnlich.

Aufgehobenes Aus- und Durchfuhrverbot Oesterreich-Ungarns.

Für Lösch-, Druck- und Seidenpapier wurde das Aus- und Durchfuhrverbot wieder aufgehoben. Diese Maßnahme besteht nur mehr für Zigarettenpapier aller Art, für welche Papierqualität auch ein Einfuhrverbot erlassen wurde für den Fall, als es von Staaten, beziehungsweise deren Kolonien oder Schutzgebieten stammen sollte, die sich mit Oesterreich-Ungarn im Kriegszustande befinden, und für Papiermasse.

(Zentralblatt f. d. österr.-ungar. Papierindustrie.)

Auslegungen eines norwegischen Ausfuhrverbots.

Nach einem Rundschreiben des norwegischen Finanz- und Zolldepartements an die Zollkammern vom 13. Juli 1915 fallen Siebböden aus Phosphorbronze zum Gebrauch in der Papierfabrikation unter das Ausfuhrverbot für „Bleche aus Kupfer und Legierungen davon".

Nach einer Bestimmung des norwegischen Ministeriums des Aeußeren vom 17. Juli 1915 ist das zuletzt unterm 19. April 1915 erlassene Verbot der Ausfuhr von „Kupfer und Legierungen davon mit unedlen Metallen, bearbeitet", dahin erweitert worden, daß es nunmehr auch Metalltuch umfaßt.

Von der Papierindustrie in Japan.

Nach dem „Ostasiatischen Lloyd" macht die japanische Papierindustrie große Anstrengungen, ihre Produktionsmethoden zu verfeinern, um nach dem Krieg von der Einfuhr feinerer Papiersorten aus Europa unabhängig zu sein. Wie die Osaka Mainichi schreibt, ist es den japanischen Papiermühlen gelungen, sämtliche bisher aus Europa eingeführten Papiersorten, mit Ausnahme von dreien, selbst herzustellen. Die europäische Papiereinfuhr hat früher jährlich sieben Millionen Yen betragen. Davon bleiben jetzt fünf Millionen Yen im Lande, während nur die restlichen zwei Millionen Yen zum Aufkauf der drei nicht nachzuahmenden Papiersorten aufgewendet zu werden brauchen. In der Herstellung von Zellulose ist die japanische Industrie ebenfalls vom ausländischen Markt stark unabhängig geworden. Im Januar dieses Jahres haben die japanischen Papiermühlen fast dreißig Millionen englische Pfund Papier, das früher vom Ausland bezogen wurde, hergestellt.

Vergeltung für die Verletzung deutscher Patentrechte.

Das rücksichtslose Vorgehen der feindlichen Mächte gegen die deutschen Patentinhaber hat bekanntlich den Bundesrat veranlaßt, Vergeltungsmaßregeln gegen französische, russische und englische Staatsangehörige auf dem Gebiete des gewerblichen Rechtsschutzes anzuordnen. Der Reichskanzler hat dazu Ausführungsvorschriften erlassen. Nach diesen können die den feindlichen Staatsangehörigen zustehenden Schutzrechte durch Anordnungen, die im einzelnen Falle auf Antrag eines Beteiligten erlassen werden, zeitweilig oder dauernd eingeschränkt, mit Lizenzen belastet oder aufgehoben werden, sofern und soweit dies im öffentlichen Interesse angezeigt erscheint. Der Antrag ist an den Präsidenten des Patentamts zu richten, der die nötige Aufklärung des Sachverhalts veranlaßt. Die Entscheidung selbst steht einem besonderen Reichskommissar zu. Die Erteilung und Eintragung neuer Schutzrechte durch das Patentamt findet für feindliche Ausländer nicht mehr statt. Mit Bezug auf russische Staatsangehörige sind noch besondere Vorschriften getroffen, durch die diesen rückwirkend von dem Tage an, mit dem die deutschen Patentinhaber in Rußland ihrer Rechte entsetzt worden sind, die Wirkung des deutschen Patentschutzes entzogen und die Erlangung neuer Rechte unmöglich gemacht wird; dabei sind die etwa für Deutsche oder Neutrale bestellten ausschließlichen Lizenzrechte ausdrücklich gewahrt, solche Berechtigte müssen aber bis spätestens zum 30. September 1915 ihre Rechte bei dem Patentamt geltend machen, um sich dagegen zu sichern, daß ihre Wirkung erlischt. D. A.-Z.

Zollermässigung in Argentinien.

Zu den letzten Zolltarifänderungen gibt das argentinische Finanzministerium folgende Entscheidungen bekannt: 1. Für gewöhnliches weißes Zeitungspapier (Tarif-Nr. 2595 in Rollen oder Paketen wird der Zoll von 2 cents Gold auf 1 cent für 1 kg herabgesetzt. 2. Für weißes Bücher- und Schreibpapier jeder Art und jeden Formats sowie gefärbtes bis zum höchsten Dokumentenformat (Tarif-Nr. 2597) und Papier zu Zeitschriften beträgt der Zoll fortan 3 (statt 4) cents Gold per kg. A.

Digitized by Google

MARKT-BERICHTE

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Koehler, Braunschweig.

Die Preise von sizilianischem Schwefel sollen nach neutralen Mitteilungen etwas angezogen haben, da die Nachfrage in letzter Zeit besser sein soll, sowohl für Rohschwefel als auch für Raffinade, infolge größeren Einkaufs seitens der Pulver- und Sprengstoff-Fabriken Italiens und Frankreichs. Auch ist die Nachfrage nach Schwefel zu Reinigungs- und Vorbeugungszwecken wegen der um sich greifenden Cholera in Sizilien und Süditalien lebhaft. Die Arbeiter- und Kohlennot ist immer noch erheblich und kann Schwefel infogedessen nur in beschränkter Weise gefördert werden. Hierzu kommen die höheren Arbeitslöhne, Zinsen und Wechselkurse, so daß die Erhöhung der Preise ganz erklärlich ist, und ist man der Ansicht, daß weitere Steigerungen folgen.

Nach den letzten neutralen Marktberichten stellen sich bei jetziger Kriegslage, ganz unverbindlich, die 100 Kilo Mark:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	14.15
» » » » IIIa » » »	13.95
» » » » IIIa ous » »	13.85
» » » » IIIa buona » »	13.75
» » brutto inkl. Sack 70 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	15.95
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, br. inkl. Sack	16.55
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	16.90
» » » in 7/8Ztr.-Geb.	17.25
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	17.45
» Floristella halbraff. gem. » » » »	15.85
» Rohschwefel gem. » » » »	15.45

Prompte Kasse mit 1¼ % Skonto. Bordfrei (cif) Amsterdam, Rotterdam: bei Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Nach eingehenden Anfragen: bordfrei ab sizil. bezüglichen Haupt-Hafenplätzen sollen augenblicklich die Preise etwa 3,05 Mk. billiger sein als bordfrei Rotterdam, Amsterdam. Ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweis billiger bei großen Posten oder wenn im Verlaufe neutrale Dampfer eben dahin anlaufen sollten, was aber jetzt seltener vorkommt, wegen Gefährlichkeit und auch weil Mangel an Verschiffung ist.

Prima Alaun in Stücken in 5/8 Ztr.-Gebinden	13.55
» » gemahlen » 5/8 »	14.55
» Antichlor (Unterschwefels. Natron)	15.25
» China Clay 6% in Doppelsäcken Qualität extra	6.45
» » » » » » » I	6.20
» » » » » » » II	5.95
» » » » » » » III	5.70
» » » » » » » IV	5.40
» » » » » » » V	5.10
» » » » » » » VI	4.95
» » » weitere Nuancen 4.90 bis zu	4.25
» Chlorkalk 35/37% in Hartholz Geb.	13.95
» Chlorkalk 35/37% in Weichholz Geb.	13.45
» Chroms. Kali, rotes, kristall. } nach	66.25—67.25
» » Natron, kristall. } Quant.	56.25—57.25
» Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	7.10
» » » gemahlen » »	7.60
» Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	6.10
» » » » gut	5.85
» Satinite für die Papierfabriken in Säcken	6.25
» Soda, kaust. 70/72% in eisernen Trommeln	24.25
» » » 60/62% » » »	22.25

Prompte Kasse mit 1% Diskonto, bordfrei (cif) Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden sollte, was jetzt sehr teuer und gewagt ist.

Westfalen.

Der Geschäftsgang im rheinisch-westfälischen Industriebezirk weist eine Besserung auf, die sich auch im Papiergroßhandel bemerkbar machte. Große Anforderungen wurden an den Handel gestellt, so daß die Vorräte sich als unzureichend erwiesen. Die Papierfabriken werden um Lieferungen gedrängt, während bisher um Abrufe gedrängt werden mußte. Die holzhaltige Papiere herstellenden Fabriken bieten alles auf, um den Anforderungen des Bedarfs zu entsprechen. Hierin sind auch die höheren Preisforderungen begründet, mit denen die Papierfabrikanten hervorgetreten sind. In welchem Umfange sich der Bedarf bemerkbar macht, geht daraus hervor, daß in Rotationspapieren die Vorräte der Werke trotz der Unterbindung des Exportgeschäfts aufgebraucht worden sind und die Lieferungen aus der tatsächlichen Erzeugung heraus bestritten werden müssen. Infolgedessen arbeiten alle Maschinen voll, doch ist deren Leistungsfähigkeit dadurch beschränkt, daß in der Hauptsache ungeübte Kräfte beschäftigt werden müssen und hierdurch die gewohnte Geschwindigkeit nicht erreicht werden kann. Es ist daher nicht wahrscheinlich, daß in der nächsten Zeit ein größeres Angebot an den Markt kommen wird. Aus diesen Gründen sind denn auch die Verbraucher mehr und mehr aus ihrer bisherigen Zurückhaltung herausgetreten, und hierbei zeigt es sich ganz besonders, wie wenig Vorräte im Markte sind, denn überall ist dringliches Kaufbedürfnis wahrnehmbar. Es ist unter solchen Umständen gänzlich ausgeschlossen, daß die gegenwärtige Festigkeit am Markte verloren gehen könnte. Sie wird nicht allein auf holzhaltige Druckpapiere beschränkt bleiben, sondern ganz sicher auch auf Packpapier übergreifen und schließlich die marktgängigen mittelfeinen holzschliffreien Papiere mit umfassen. Auch die Pappenherstellung wird aus der günstigen Verfassung des Papiermarktes weiterhin Nutzen ziehen können, zumal sich der Bedarf in der Textilindustrie und in der Konfektion wieder heben konnte; namentlich die letztere hat bereits wieder sehr großen Bedarf, der auch die Kartonnagenindustrie in den Stand setzt, flotter abrufen zu können. Der Bedarf in Kofferpappen bleibt durchweg lebhaft, dahingegen ist die sonst um diese Zeit immer bedeutende Nachfrage nach grauen Buchbinderpappen sehr zurückgegangen, was großenteils wohl auf den verminderten Export über Holland zurückzuführen ist. Die Beschäftigung der Pappenfabriken ist durchweg recht lebhaft. Die Beschaffung des notwendigen Holzstoffes ist nicht nur für die Papierfabriken, sondern ganz besonders auch für die Pappenhersteller fortgesetzt Gegenstand größter Aufmerksamkeit. Zwar ist an Holzstoff durchaus kein Mangel, indessen treten die Handelsschleifer mit höheren Forderungen hervor.

Digitized by Google

Die Papierfabriken fordern fortlaufend große Posten Holzstoff an, und die Erzeugung der Handelsschleifer ist nicht nur durch Arbeitermangel, sondern in viel höherem Maße durch Mangel ausreichender Betriebswässer beschränkt. Häufig muß trotz der inzwischen eingetretenen Niederschläge Wasser angestaut werden. Hierdurch ist die Erzeugung in Holzstoff klein geblieben und die Folge sind die höheren Preisforderungen, von denen man vorerst nicht abgehen wird.

Der Papierholzmarkt.

Das Geschäft auf dem Papierholzmarkt ist durch äußerste Stille und Zurückhaltung ausgezeichnet. Die Papierfabriken und Holzstoffabriken verhalten sich abwartend, sind zumeist sogar gänzlich geschäftsunlustig, weil sie nicht über die nächste Zeit hinaus disponieren können und sich hinsichtlich des Holzeinkaufs auch nicht festlegen wollen. Die gleiche Stimmung hat sich auf den Papierholzhandel übertragen, der äußerst vorsichtig im Einkaufsgeschäft geworden ist und nichts unternimmt, was für die Einkaufspreise von Bedeutung sein könnte. Die zahlreichen Papierholzversteigerungen, auf denen große Posten Fichten- und Tannenrundhölzer für Zellstoff- und Holzstoffherstellung zum Vertrieb kamen, waren nur schwach besucht und die Preise blieben hinter den forstamtlichen Einschätzungen zurück. Man erkennt hieraus, daß der Papierholzhandel mit seinen Einkäufen im Walde zurückhält, und zwar wegen der für ihn noch zu hohen Preise. Die forstamtlichen Einschätzungen, die den aus den Höchstpreisen der letzten drei Jahre gezogenen Durchschnitt als Taxgrundlage berücksichtigen, sind zu hoch, wenn man bedenkt, daß die Aufnahmefähigkeit des Marktes infolge Minderbedarfs der Holzstoff- und Zellstoffindustrie beschränkt ist, außerdem aber die Abfuhrkosten eine ganz gewaltige Steigerung gegen früher erfahren haben. Weiter haben aber die Arbeitslöhne für Schäler und Stapler eine Erhöhung erfahren und für den Papierholzgroßhandel sind keine Anzeichen erkennbar, die bessere Preise im Verkaufsgeschäft erhoffen ließen. Außerdem ist die Wirkung der Bundesratsverordnung vom 8. Juli d. J. betreffend die Aufhebung des Zolles für Holzstoff, Holzschliff und Zellstoff noch nicht zu übersehen; das Kaufbedürfnis für Papierhölzer wird mehr oder weniger davon beeinflußt werden, welche Mengen Halbstoff die skandinavische wie die österreichische Holzstoff- und Zelluloseindustrie nach Deutschland wird einführen können. Die Ergebnisse der bedeutenderen Papierholzversteigerungen in Süd-, Südwest-, Mittel- und Westdeutschland sind ein Beweis für die Zurückhaltung im Einkauf, und hieran hinderte auch nichts, daß die Forstverwaltungen an und für sich bereits kleinere Mengen Papierhölzer im Vergleich zu den Vorjahren zum Angebot brachten. Man wird das Minderangebot allein in Fichtenschleifhölzer auf wenigstens 350 000 fm beziffern können.

· VERMISCHTES ·

Geschäfts-Berichte.

Heymann & Schmidt, Luxuspapierfabrik, A.-G. Das Unternehmen, das im Vorjahre noch einen kleinen Gewinn (3336 Mk.) ausweisen konnte, schließt das Geschäftsjahr 1914 mit einem Verlust von 375 000 Mk. ab.

Leykam-Josefsthaler Papierfabrik. Während im vorigen Jahre noch ein Gewinn von 580 000 Kr. ausgewiesen wurde, der zu Abschreibungen verwendet wurde, schließt die Bilanz für 1914 mit einem Verlust von 1 650 915 Kr. Hierbei sind die normalen Abschreibungen von 550 000 Kr. wie in den letzten Jahren vorgenommen worden. Der Reservefonds von 1 254 893 Kr. wird aufgezehrt. Die Aussichten für 1915 werden als ungünstig bezeichnet, weil zahlreiche Unternehmungen der Gesellschaft durch den Krieg schwer betroffen sind. Auch ist auf Debitoren und Warenlager im feindlichen Auslande und in den Kriegsgebieten noch keine Rückstellung vorgenommen worden. Die Gesellschaft wird deshalb auch im laufenden Jahre mit großen Betriebs- und Kriegsverlusten rechnen müssen. Eine Sanierung soll nach dem Kriege erfolgen.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Gauting bei München. Papierfabrik Gauting Dr. Haerlin & Söhne. Sitz Gauting. Prokura des Ernst Hauser gelöscht.

Hamburg. F. A. M. Zimmer, Buchbinderei und Geschäftsbücherfabrik. Prokura ist erteilt an Hans Friedrich August Zimmer.

— Süddeutsche Cartonnagen-, Geschäftsbücher- und Papierwaren-Industrie Valentin Kimmel. Das Geschäft ist von Ernst Fritz Heinrich Ruge, Kaufmann, zu Hamburg, mit den Aktiven und Passiven übernommen worden und wird von ihm unter der Firma Süddeutsche Cartonnagen-, Geschäftsbücher- und Papierwaren-Industrie Ernst Ruge fortgesetzt.

— F. E. Schade & Co., Großhandlung in Pergamentpapier. Die offene Handelsgesellschaft ist aufgelöst worden; das Geschäft ist von dem Gesellschafter Schade mit Aktiven und Passiven übernommen worden und wird von ihm unter unveränderter Firma fortgesetzt.

— Scharnweber & Knoop, Buchdruckerei in Hamburg. Einzelprokura ist erteilt an Ehefrau Alma Henriette Scharnweber, geb. Henneberg, und an Ehefrau Emma Erna Scharnweber, geb. Schaper.

Kevelaer. Butzon und Bercker, Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Devotionalienverlag, in Kevelaer. Durch Beschluß des Aufsichtsrats vom 19. Juli 1915 ist das Aufsichtsratsmitglied, der Kaufmann Bernhard Bercker in Kevelaer bis 1. Januar 1916 zum stellvertretenden Geschäftsführer der Gesellschaft bestellt worden, für den durch Einberufung zum Heeresdienst behinderten Geschäftsführer Josef Bercker.

Köln (Rhein). In das Handelsregister ist eingetragen worden die Firma: „Joachim Heinrich Knaack offene Handelsgesellschaft", Lichtpauspapiere, Köln. Persönlich haftende Gesellschafter sind: Joachim Heinrich Knaack, Kaufmann, Köln,

Digitized by Google

Ehefrau Karoline Knaack, geb. Lange, Köln, und Wilhelm Beck, Chemiker in Köln.

Osthofen a. Rh. Papierfabrik Osthofen a. Rh., Gesellschaft mit beschränkter Haftung. Die Prokura des Theodor Schmitz ist erloschen. Zum weiteren Geschäftsführer neben Herrn Jochlinger wurde der seitherige Prokurist Herr Theodor Schmitz in Osthofen ernannt. Der Geschäftsführer Jochlinger hat wie bisher das Recht, die Gesellschaft für sich allein zu vertreten und deren Firma zu zeichnen.

Tübingen. Spezial-Pappen- und Cartonnagefabrik Carl Häfele in Lustnau. Die Prokura des Karl Schäfer, Kaufmanns in Lustenau ist erloschen.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Billingsfors, Schweden. Zu Vorstandsmitgliedern der Sufitzellulosefabrik Billingsfors Aktiebolag wurden an Stelle von Fr. Berndtson, Aug. Laftman und W. R. P. Wärn, die Herren Bankdirektor George Dickson, Dir. A. Edw. Ohlsson und Ingenieur Fritz Nilsson in Göteborg gewählt. A.

Kallholmen, Schweden. Die Sulfitzellulosefabrik Oervikens Aktiebolag verteilt aus 295 754 Kr. Reingewinn wieder 6 Prozent Dividende mit 108 000 Kr., verwendet 30 273 Kr. zum Reservefonds, 141 000 Kr. zu Abschreibungen auf Fabrik und Bugsierdampfer und 18 479 Kr. als Uebertrag. In den Vorstand wurde an Stelle des ausscheidenden J. L. Ekman, Dir. von Säfvenäs Aktiebolag, Herr Gustaf Hedberg, Dir. der Zellulosefabrik Forß Aktiebolag in Köpmanholmen, gewählt. A.

Falun, Schweden. Aktiebolaget Cellulosa, welche Patente zur Herstellung von Sulfatzellulose und Nebenprodukten verwertet, wählte als neues Vorstandsmitglied Oberingenieur G. F. Magnusson in Bomhus bei Gefle.

Todesfälle.

Den Heldentod fürs Vaterland starben:

Herr Wilhelm Förster, Offizierstellvertreter, Beamter der Zentrale der Leykam-Josefsthal, A.-G. für Papier- und Druckindustrie in Wien.

Herr Fritz Schröter, Vertreter für Berlin, der Kartonpapierfabrik von Hochstein & Weinberg, Berlin.

Düren (Rheinl.). Herr Carl Klinkowstroem, Reisender der Firma Felix Heinrich Schöller, Papierfabrik, Düren (Walzmühle), ist nach fast 34-jähriger Tätigkeit bei genannter Firma, am 18. Juli nach längerer Krankheit gestorben.

Klingenberg i. Sa. Herr Arno Irmscher, Prokurist der Papier- und Pappenfabrik E. Mahn, Klingenberg i. Sa., verstarb am 16. Juli an Gehirnschlag.

Brände.

Schwarza (Saalbahn). Am 27. Juli abends brach in der Schwarzburger Papierzellstoffabrik Richard Wolff, Aktiengesellschaft in Schwarza (Saalbahn), im Gebäude der Holzaufbereitung Feuer aus, das sich schnell verbreitete. Die Dampfkesselhäuser, das Lagereigebäude und das Kontor sind stehen geblieben; das auf der anderen Straßenseite liegende große Holzlager blieb unversehrt. Im übrigen ist die Fabrik mit zahlreichen Maschinen und den Vorräten an Papierstoff niedergebrannt. Unglücksfälle sind nicht vorgekommen. Der beträchtliche Schaden ist durch Versicherung gedeckt. Die Brandursache wird auf Selbstentzündung zurückgeführt.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz II. Klasse wurden ausgezeichnet:

Ingenieur Carl Oschatz aus Chemnitz, vor dem Kriege Direktor der Papierfabrik Balsthal (Schweiz).

Herr Dr. A. Tomaszewski, Betriebsleiter der Firma Hoesch & Co., Zellulosefabrik in Pirna.

Herr Daniel Meuser, Leutnant d. R., Betriebsleiter bei Gebr. Schmitz, Papierfabriken in Düren-Merken.

Herr Paul Kunz, Feldwebel, Betriebsleiter.

Herr Ernst Hein, Elektrotechniker.

Herr Alfred Claus, Ablader in der Papierfabrik von Wiede & Söhne in Trebsen (Mulde).

Der Verband deutscher Dachpappenfabrikanten hat kürzlich beschlossen, im Hinblick auf die Steigerung der Nachfrage aus Oesterreich-Ungarn wegen Aufhebung des Zolls auf Dachpappe nach diesem Lande an den maßgebenden Orten vorstellig zu werden. Ferner wurde seitens des Verbandes der Beschluß gefaßt, durch Fühlungnahme mit dem Kriegsministerium die Verteilung von Aufträgen der Heeresverwaltung durch den Verband anzustreben, um dadurch eine gleichmäßige Beschäftigung der Dachpappenfabrikanten herbeizuführen.

Unfall. Vor einigen Tagen wurde dem Maschinenführer Joseph Schuster in der Holzstoffabrik Schongau beim Heben einer Walze ein Fuß abgeschlagen. Die Heilung der Verletzung schien einen normalen Verlauf zu nehmen, indessen trat Blutvergiftung ein, welcher der rührige Mann nach dreitätigem schweren Leiden erlegen ist.

Sächsische Tarifnachrichten. Mit Gültigkeit vom 29. Juli 1915 wurde Aken als Empfangsstation in den Ausnahmetarif für Holzzellstoff (Zellulose) einbezogen.

Hugo Hartig 5565
HAMBURG 1, Bahnhofsplatz 1, „Klostertorhof". Fernsprech-Anschlüsse: 8, 2304, 2305, 2306, sowie F6 (nur für Ferngespräche).
PARIS X, 14, rue de Paradis
STOCKHOLM, Sturegatan 13
NEW YORK, 140, Nassaustreet
Telegramme: CELLULOSE o HARTIOUS o HARTIOUS o HARTIOUS
Hamburg Paris Gothenburg Stockholm
Holzstoff Cellulose

Digitized by Google

Auszeichnung für treue Arbeit. Das Ehrenzeichen für Treue in der Arbeit erhielten folgende, seit länger als 30 Jahren bei den Vereinigten Bautzener Papierfabriken beschäftigte Personen: Packerin Ernestine Beyer, Holzschäler Johann August Wagner, Kollergangführer Johann Traugott Dubsky, Holländermüller, Johannes Miersch und Holzschleifereiarbeiter Karl August Richter.

Schwedische Papierausfuhr nach den Balkanländern. Der schwedische Handelsstipendiat für die Balkanländer, Ingenieur Erik Neuman, hält sich gegenwärtig in Schweden auf, um Einkauf von Papier nach Serbien und Griechenland zu vermitteln. Er kehrt darauf nach Saloniki zurück, wo er als Kaufmann seinen Wohnsitz hat. Seit der Sperrung der Dardanellen und damit des Zugangs zu Rußlands und Rumäniens Häfen am Schwarzen Meer wird ein umfassender Durchfuhrverkehr nach diesen Ländern über Saloniki und von dort mit der Eisenbahn weitergeleitet. A.

Bücherschau

K. K. Technologisches Gewerbe-Museum in Wien. Der soeben erschienene XXXVI. Jahresbericht der Anstalt über das Schuljahr 1914/15 enthält eine Zusammenstellung der für das Institut bedeutenden Vorkommnisse und Verfügungen, gibt Aufschluß über die Organisation der Anstalt, über Gliederung und Zweck der bestehenden höheren Fachschule für Maschinentechnik und der höheren Fachschule für Elektrotechnik. Aus dem Bericht sind ferner die Personalstatistik, die Wirksamkeit der Unterrichtsanstalten, der Versuchsanstalten für Papierprüfung, Bau- und Maschinenmaterial, für Elektrotechnik — die Versuchsanstalt für Radiotechnik wurde bei Ausbruch des Krieges behördlich gesperrt —; Schülerunterstützungen und Schülerexkursionen usw. ersichtlich.

Der Bericht gibt auch Aufschluß über die Frequenz der Unterrichtsanstalten, von denen aber sämtliche Spezialkurse wegen des Krieges im abgelaufenen Schuljahre nicht zur Eröffnung gelangten.

Außer den vorgeschriebenen Angaben enthält dieser Jahresbericht noch kurz gefaßte Mitteilungen über die militärische Dienstleistung der Angehörigen des Lehrkörpers und der Schülerschaft, ferner über die Betätigung der Anstalt in der Kriegsfürsorge.

Der Jahresbericht wird auf Wunsch Interessenten durch die Direktion zur Verfügung gestellt.

Schoppers
Schnell-Papierprüfer
zur Bestimmung der Festigkeit (Reißlänge) u. Dehnung

Wertvoll für alle, welche Papiere herstellen, liefern od. verbrauchen

Weltausstellung für Buchgewerbe und Graphik Leipzig 1914: Staatspreis, höchste Auszeichnung

Louis Schopper,
LEIPZIG, Arndtstrasse 27
Fabrik wissenschaftlicher und technischer Apparate

Monatl. 50 Tonnen nordische Prima, harte extra zähe
Mitscherlich-Cellulose
für Pergamynpapier von deutscher Papierfabrik zu kaufen gesucht. — Meldung unter P. F. 5737 durch die Zeitschrift „Der Papier-Fabrikant".

LEHMANN & VOSS
HAMBURG
erbitten Anfragen für etwa benötigte
Rohmaterialien

Papiersäcke
Welche Fabrik liefert aus Papiergarn (Zwirn) gewebte Säcke zum Versand von Salz und derartigen Stoffen. Um Muster und Offerte unter Nr. 172 B L. an die Annoncen-Exped. J. H. de Bussy, Rokin 60/62, Amsterdam, wird gebeten.

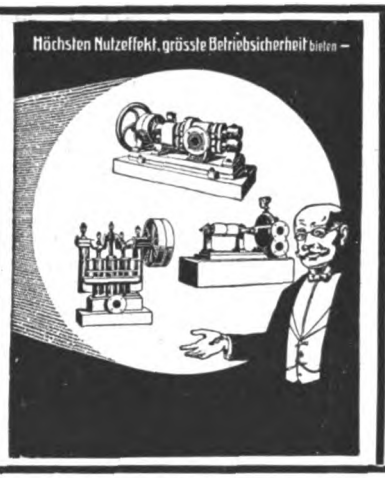
Wer liefert
Invalidenkarton
etwa 65 000 Bogen chamois u. 700 Bogen grau? Zu welchem Preise und in welcher Zeit? Angebote u. P. F. 5739 a. d. Exped. d. Bl.

Kataloge und Klischees liefert Otto Eisner, Berlin S. 42.

Wegen Todesfällen im Kriege
tüchtige praktisch und theoretisch erfahrene
Ingenieure
für den Bau der verschiedensten Maschinen zur Papierfabrikation gesucht.
Offerten unter B. J. 4390 durch Rudolf Mosse, Breslau, erbeten.

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur A. Lutz, Gross-Lichterfelde-West; für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Karlshorst-Berlin; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin. — Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des „Papier-Fabrikant", Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142.

Digitized by Google



Naeher-Pumpen

für alle Zwecke der Papierindustrie
rotierende, Centrifugal, Einplunger, Dreiplunger.

Dreiplungerpumpen

für Papierstoff, Dickstoff, Abwässer usw. usw.
50 jährige Erfahrung.

J. E. Naeher, Pumpenfabrik, Chemnitz i. S.

Auch während der Kriegszeit befindet sich meine Fabrik im vollen Betriebe.

Vereinigte Chamottefabriken

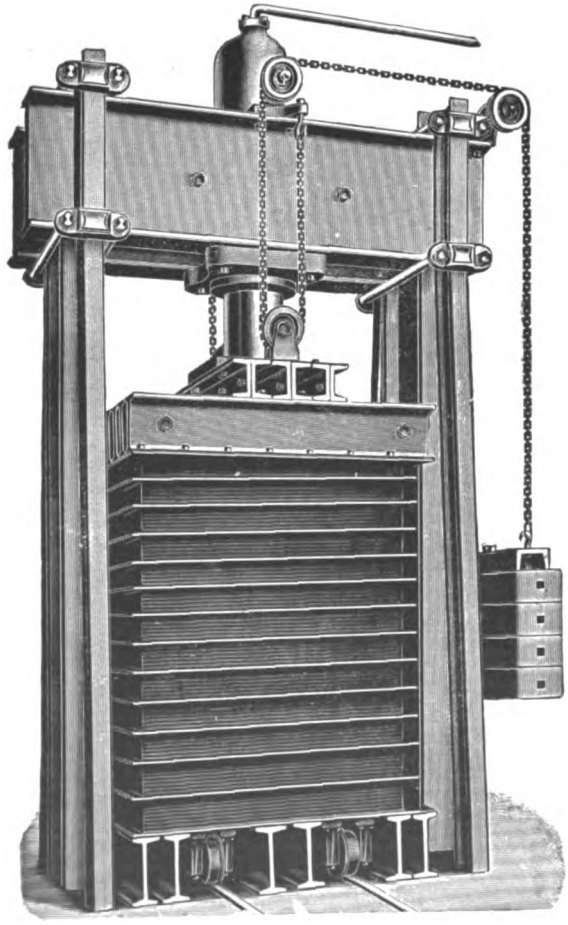
Filialfabriken:
Markt-Redwitz · Bayern
Halbstadt · Böhmen

Stamm-fabrik **Saarau** vormals **C. Kulmiz** G.m.b.H
Preuß. Schlesien · Gegründet 1850

Auf zahlreichen Ausstellungen prämiiert

Feuerfeste und säurebeständige Produkte jeglicher Art

Futtersteine für Zellulosekocher · Kocherhälse · Filterplatten



Original

Häusser-Presse

Unerreicht in Leistung und dauernder Betriebssicherheit.

Naß-, Pack-, Glätt-, Präge-, Ballen-Pressen

usw. usw.

Original 4081

Häusser-Presspumpen

für Hand- und Kraftbetrieb

mit **automatischer Druckregulierung** arbeiten **zuverlässig** und **ohne** Störung.

Glänzende Zeugnisse über nahezu **30 Jahre** arbeitende, als auch neuerdings gelieferte Anlagen zu Diensten.

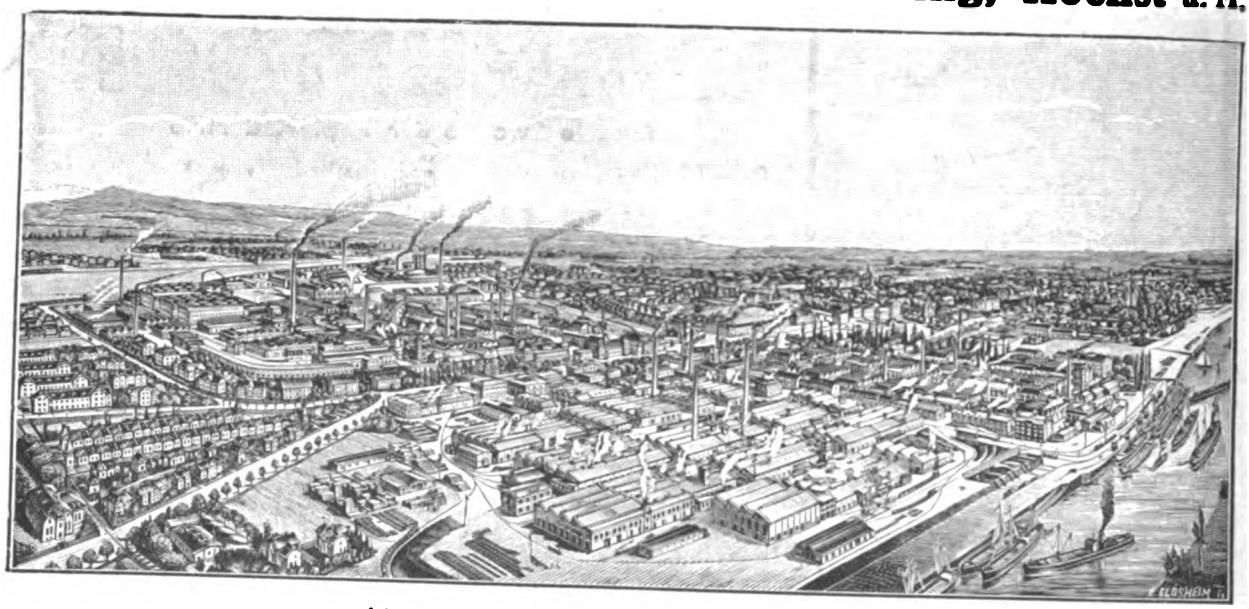
Kostenanschläge, Ingenieurbesuch ohne Verbindlichkeit.

M. Häusser, Spezialfabrik hydraul. Pressen **Neustadt** (Rheinpfalz.)

Geschäftsgründung 1852.

Digitized by Google

Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning, Höchst a. M.



empfehlen für **alle Zweige der Papierindustrie**

Anilin-, Resorcin- und Naphthalin-Farbstoffe in allen Nuancen und Qualitäten

Natrium-Sulfit und Bisulfit, fest und flüssig, Kalium-Sulfit und Bisulfit, Hydrosulfit O und NF, kaustische Soda in Schuppen, Salz-, Schwefel- und Akkumulatoren-Säure, Oleum usw.

Originelle, größtenteils patentrechtlich geschützte Verfahren zur Herstellung von Papierspezialitäten

Spezialmusterkarten auf allen Stoffarten 4931

Eingesandte Muster werden schnellstens und genau imitiert; fachmännische Ratschläge gerne erteilt

SUDENBURGER MASCHINENFABRIK UND EISENGIESSEREI

Aktiengesellschaft zu Magdeburg

Gegründet 1843 · Telegramm-Adresse: Zuckerrohr · Fernsprecher Nr. 1

liefert vollständige bewährte

Eindampfanlagen für Sulfatablaugen

mit Schnell- und Fertigverdampfern eigenen Systems
Deutsches Reichs-Patent angemeldet u. Auslands-Patente!

für Sulfitablaugen

nach den Patenten KESTNER-MÜLLER

Mehrere Anlagen für Sulfatablaugen und Sulfitablaugen mit großem Erfolge im Betrieb! / Ausarbeitung von Kostenanschlägen und Ingenieurbesuch bereitwilligst!

Druck: Otto Elsner Akt.-Ges., Berlin S 42, Oranienstr. 140/42.

Digitized by Google

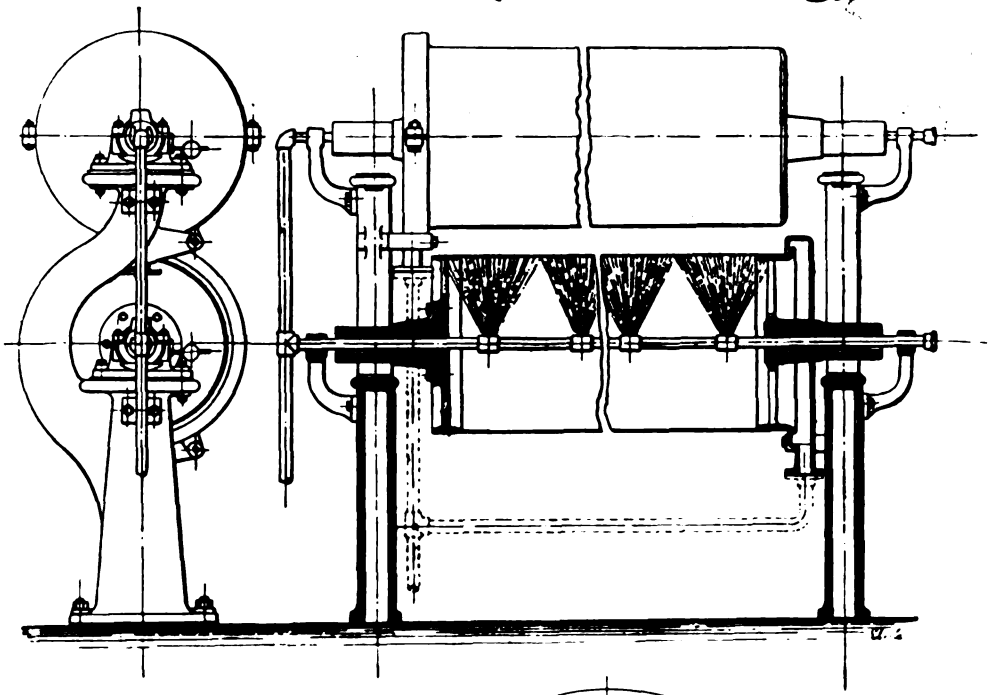
LE FABRICANT DE PAPIER · DER · THE PAPER MAKER

PAPIER-FABRIKANT

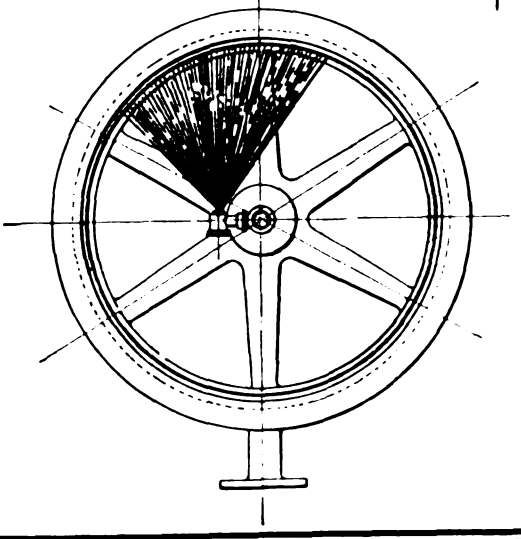
Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 33. Berlin, 13. August 1915. XIII. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Kühlzylinder
an
Papiermaschinen
Patent Schaaf D. R. P. No. 159 269
Grösster Kühleffekt.
Leichtester Gang ohne
eigene Antriebsteile.



Digitized by Google

Luftheizungs-Anlagen

für

Werkstätten und Fabrikräume

insbesondere

Papierfabriken

liefert

in bewährtester Ausführung unter voller Garantie für gute Arbeitsweise

Benno Schilde, G. m. b. H., Hersfeld, H.-N.

Im Sommer gleichzeitig als Kühlung zu benutzen.

Verlangen Sie Sonder-Prospekt.

C. JOACHIM & SOHN, Schweinfurt a. M.

Maschinenfabrik ☞ Eisengiesserei ☞ Kesselschmiede.

Für den Fabrikbetrieb:

Badernschneider. Drescher.
Holländer und Kollergänge.
Stroh- und Badernkocher.
Rühr- und Schöpfwerke.
Stoffpumpen.
Cylindermaschinen,
Ein- und Mehrcyl.
Langsiebmaschinen.
Schraubenpressen.
Walzenpressen.
Glätt- und Satinierwerke.
Kolben- und Centrifugal-Pumpen, Saugerpumpen.
Trockencylinder.
Kompl. Einrichtungen von Asbest-, Zement-Schiefer-Fabriken.

Für Versuchs- und Lehrzwecke:

Kleine Holländer in sechs Grössen.
Dampfgefässe halbrund u. kugelförmig.
Kleine Schöpfbütten und Schöpfformen.
Schraubenpressen.
Kleine Pappen- und Papiermaschinen.
Trockenapparate.
Satinierwerke mit Stahl- und Papierwalzen.
In den verschiedensten Ausführungen nach den betreffenden Wünschen.
Versuchskollergang.
Knotenfänger und Haspel.

Spezialität: **Maschinen für Pappen- und Papierfabrikation.**

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen. Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort.

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet.

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend.

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall.

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XIII. Jahrgang | BERLIN, 13. August 1915 | Heft 33

Inhalt:

Seite	
517	Hilfs-Verein für die Deutsche Papierindustrie
518—520	Aus der Geschichte einer Zellulosefabrik
521—532	Patent-Umschau — Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Vermischtes

Sommaire:

Page	
520—521	Historique d'une fabrique de cellulose au bisulfite
521—532	Revue des brevets — Marchés — Petites nouvelles

Contents:

Page	
520—521	Extracts from the History of a Sulphite Cellulose Mill
521—532	Review of Patents — Markets — Miscellanea

Hilfs-Verein für die Deutsche Papierindustrie.

Einladung

zur Mitgliederversammlung des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papierindustrie und seiner Sterbekasse am **Sonntag, den 22. August 1915, vormittags 11½ Uhr,** im Restaurant »Deutscher Kaiser«, **Chemnitz,** Theaterstraße 4 (Kasinogebäude).

Tagesordnung:

1. Vortrag und Genehmigung der Geschäftsberichte für die Jahre 1913 und 1914.
2. Richtigsprechung der Kassenrechnung 1913 und 1914 und Entlastung des Vorstandes.
3. Wahl der Rechnungsprüfer und deren Ersatzmänner auf die Jahre 1915 und 1916.
4. Beschlußfassung über Aenderung des § 5, Absatz 2 der Sterbekassensatzung.
5. Beschlußfassung über Aenderung des § 11, Satz 2 der Satzung des Hilfs-Vereins.
6. Beschlußfassung über Verwendung der bei der letzten versicherungstechnischen Prüfung der Sterbekasse ermittelten Gewinnrücklage von 6172,62 Mk.
7. Verschiedenes und etwaige Anträge aus der Mitte der Versammlung.

Penig / Chemnitz, den 5. August 1915.

Der Vorstand des Hilfs-Vereins.

Anzeigenschluß für die nächste Nummer: Dienstag, den 17. August.

Digitized by Google

Aus der Geschichte einer Zellulosefabrik.

Befund und Gutachten über die Zellulosefabrik in R.....

(Fortsetzung und Schluß von Nr. 32.)

I. Analyse.

Der Apparat wurde 15 m von dem Kiesofengebäude und 25 m von den Absorptionstürmen entfernt im Fabrikshofe aufgestellt. Die Temperatur der Luft war 12 Grad C, bei 759 mm Barometerstand und absoluter Windstille.

Es trat, nachdem 10 Liter Luft durch den Apparat gelassen waren, keine Farbenveränderung ein. Schwefeldioxyd war daher nicht nachweisbar.

II. Analyse.

Dieselbe fand unmittelbar über der Oeffnung des Untersuchungsbrunnens statt. Auch hier gelang ein Nachweis des Vorhandenseins von Schwefeldioxyd nicht, obgleich 20 Liter Luft durch den Apparat gesaugt wurden, bzw. weil eine Farbenveränderung nicht eintrat. Befindet sich im Fabrikshofe kein Schwefeldioxyd, so kann solches in der Umgebung nicht vorhanden sein, es können daher auch die Kulturen hiervon nicht geschädigt werden.

III. Analyse.

Der Apparat wurde 0,5 m von dem Dunstschlauche, aus welchem die Gase aus dem Absorptionsturme austreten, aufgestellt, also in einer Höhe von 30 m. Infolge der Windstille senkten sich die Gase zum Apparat, dessen Anzeige somit unter den ungünstigsten Verhältnissen erfolgte.

Nachdem 10 Liter Luft den Apparat passiert hatten, zeigte sich eine Abnahme der Färbung, welche kolorimetrisch bestimmt wurde. Diese Bestimmung ergab, daß die Abnahme der Färbung einer Verdünnung der Normallösung um 12,5% entsprach, das heißt, daß von den zur Färbung der nötigen 0,000118 g Schwefeldioxyd in 10 Liter Luft 0,00001475 g enthalten waren, daher in 1 cbm Luft 0,001475 g. Diese entsprechen bei 0 Grad C und 760 mm Barometerstand 0,55 Milliontel Schwefeldioxyd in der Luft. Dieses Resultat ist als Maximum anzusehen.

IV. Analyse.

In dem Kiesofenlokal, wo drei Kiesöfen in Betrieb standen und die beiden Türen geschlossen waren, erfolgte die Färbung der Jodstärke, nachdem 14,5 Liter Luft durch den Apparat gegangen waren. Hieraus berechnet sich, daß 1 cbm Luft 0,00813 g Schwefeldioxyd oder 3,05 Milliontel enthielten.

V. Analyse.

Diese wurde in dem Dachraume vorgenommen, in welchem die vier Bisulfitreservoire stehen. Der Geruch nach Schwefeldioxyd war hier so stark, daß ein längeres Verweilen in dem ungelüfteten Raume nur mit Hilfe eines Respirators möglich war. Die Färbung der Jodstärke trat nach einem Luftverbrauche von 850 ccm ein. Es befanden sich in 1 cbm Luft 0,139 g Schwefeldioxyd.

Vorstehende Resultate stimmen mit den Angaben von Prof. R. B. Lohmann (Archiv für Hygiene, XVIII. Band) überein. Band II berichtet über die Versuche, welche Ogata mit einer Luft anstellte, die 0,4 Volumen pro Mille Schwefeldioxyd enthielt. Diese Menge entspricht 400 ccm pro 1 cbm Luft. Wie Tierversuche lehrten, treten bei einem höheren Schwefeldioxydgehalte bleibende Schädigungen ein.

Resümee.

Wie sich aus der „Vorgeschichte" ergibt, kam die von Herrn L. in R. errichtete Sulfitzellulosefabrik 1893 in Betrieb. Sie war nach dem System „Mitscherlich" eingerichtet und produzierte mit einem Kocher täglich 2000 kg lufttrockene Zellulose. Als drei Jahre später, durch Aufstellung eines zweiten Zellulosekochers und Vergrößerung der chemischen Abteilung, die Tagesproduktion auf 4500 kg lufttrockene Zellulose stieg, begannen die Beschwerden wegen Beschädigung der Kulturen. Solche waren der in unmittelbarer Nähe der Fabrik gelegene Nadelwald sowie die umliegenden Wiesen.

Die Klagen waren, wie sich aus nachstehendem ergibt, gerechtfertigt. Es betrug nämlich der Verbrauch von 55% Schwefel enthaltendem Schwefelkies pro 100 kg lufttrockene Zellulose 90 kg, somit auf 4500 kg Zellulose $0{,}9 \times 45 = 40{,}5$ dz in 24 Stunden. Nachdem dieser Verbrauch später durch Vervollkommnung der chemischen Abteilung sowie durch die von Prof. E. getroffenen Anordnungen auf 20,5 dz zurückging, so gerieten derzeit 20 dz Schwefelkies in Verlust und traten die hieraus entwickelten Mengen von schwefliger Säure in die Atmosphäre. Es waren dies nicht weniger als 670 ccm im Verlaufe von 24 Stunden.

Aus dem Umstande, daß zur Zeit, wo die Produktion nur 2000 kg Zellulose pro Tag betrug, keine Beschwerden stattfanden, läßt sich schließen, daß die aus täglich $\frac{20 \times 0{,}9}{2} = 9$ dz Schwefelkies entwickelte und in die Luft getretene Menge Schwefeldioxyd die Vegetation in keiner Weise schädigte. Es waren dies täglich, beziehungsweise in 24 Stunden annähernd 300 cbm Schwefeldioxyd, somit pro Stunde 12,5 cbm. Es erscheint daher begreiflich, daß die k. k. Behörde seinerzeit in die Vergröße-

Digitized by Google

rung der Anlage willigte. Die von der Fabrik angerichteten, auf einige tausend Kronen geschätzten Schäden ersetzte der Besitzer ohne weiteres, auch kaufte er, um keinen Behelligungen mehr ausgesetzt zu sein, die umliegenden Wald- und Wiesenparzellen.

Nichtsdestoweniger meldete sich bald eine Anzahl Beschwerdeführer, deren Grundstücke ¾ bis 1 km von der Fabrik entfernt lagen.

Infolgedessen sah sich die k. k. Behörde bemüßigt, Sachverständige zu berufen, welche die Beschwerden auf ihre Richtigkeit hin prüfen sollten. Zunächst wurde Prof. E. mit der Revision der Fabriksanlage und deren Betriebsführung betraut und mit der Untersuchung der Waldbestände zwei Sachverständige.

Nachdem der erstbezeichnete Fachmann verschiedene Mängel entdeckt und Mittel angegeben hatte, durch welche diese beseitigt würden, erhielt der Fabriksbesitzer den Auftrag, die von Prof. E. bezeichneten Aenderungen und Neueinrichtungen möglichst rasch durchzuführen. Ein halbes Jahr später ging der Betrieb in Ordnung und es entwichen nur noch geringe Mengen von Schwefeldioxyd.

Von den Forstsachverständigen führte einer die Schäden auf Hagelschlag und schlechte Bodenbeschaffenheit zurück, der andere dagegen auf die Einwirkung von Schwefeldioxyd. Da letzterer angab, daß die Richtigkeit seiner Behauptung durch die Untersuchung der Pflanzen auf ihren Gehalt an Schwefeldioxyd bestätigt werden würde, ordnete die k. k. Behörde solche an. Die mit der Durchführung betrauten Chemieprofessoren konnten jedoch die erwarteten Beweise nicht erbringen. Es ergab sich nämlich, daß der Gehalt von Schwefeltrioxyd in den Aschen der in der Nähe der Zellulosefabrik gesammelten Fichtennadeln und der kilometerweit davon gesammelten Nadeln nahezu der gleiche war.

Die hierdurch entstandene Verwirrung wurde noch vermehrt durch ein von dem höchsten Forstbeamten des Landes erstattetes Gutachten, nach welchem die Waldschäden den von der Zellulosefabrik austretenden Exhalationen zugeschrieben wurden.

Der einzige Sachverständige, welcher hiergegen remonstrierte und auf Grund häufig vorgenommener Revisionen erklärte, daß der Betrieb der Zellulosefabrik seit langer Zeit ein normaler wäre und die von derselben austretende geringe Menge von Schwefeldioxyd die Kulturen nicht schädigen könnte, war Prof. E. Voraussichtlich würde die k. k. Behörde diesem vollen Glauben geschenkt haben, hätte seine zuletzt vorgenommene, unvermutete Revision nicht ungünstig gelautet und er es nicht abgelehnt, in dieser Angelgenheit weiter zu intervenieren.

Merkwürdig erscheint, daß keiner der Sachverständigen auf die Idee kam, Luftanalysen durchzuführen und dadurch den Sachverhalt unzweifelhaft richtig festzustellen.

Inzwischen war die Zahl der Beschwerdeführer auf 48 gestiegen, nahezu alle im Amtsbezirke gelgenen Gemeinden und einige bis drei Kilometer von der Zellulosefabrik entfernt gelegene Großgrundbesitzer machten Eingaben, nach welchen die Vegetation des ganzen Bezirkes nahezu vernichtet sein sollte. Nicht genug damit, wurde die Fabrik auch der Vergiftung des Flußwassers bezichtigt. Achtzehn der Beschwerdeführer verglichen sich mit dem Fabriksherrn auf gütlichem Wege nach dem Sprichwort: „Ein Spatz in der Hand ist besser als die Taube auf dem Dache."

Welche Aussichten die übrigen Beschwerdeführer hatten, ergibt sich aus nachfolgendem: Nach Befund I ist

1. eine Vergiftung des Flusses duch die Ablaugen der Zellulosefabrik vollkommen ausgeschlossen; 2. befanden sich deren Apparate und maschinellè Einrichtungen in einem einwandfreien Zustande, auch war der Betrieb ein durchaus normaler, so daß nur geringe Mengen von Schwefeldioxyd ins Freie gelangten.

Befund II bestätigt die Richtigkeit des ersten Befundes und weist durch sorgfältig durchgeführte Luftanalysen nach, daß die austretenden Mengen von Schwefeldioxyd so minimale waren, daß eine Beschädigung der der Fabrik nahegelegenen Kulturen gar nicht stattfinden konnte. Einen weiteren Beweis hierfür lieferte die Begehung der bis 1½ km von der Fabrik entfernt gelegenen Grundstücke, bei welcher durch Schwefeldioxyd verursachte Kulturschäden nicht wahrgenommen wurden.

Gutachten.

Die unterzeichneten Sachverständigen präzisieren ihr Gutachten in folgendem:

1. Der Betrieb der Zellulosefabrik in R. erfolgt, seitdem die von Professor E. angeordneten Maßnahmen durchgeführt sind, in zweckentsprechender Weise. Das ist durch die früheren Revisionen erwiesen und wird durch die von uns durchgeführten vermuteten und unvermuteten Revisionen bestätigt. Alle gegenteilig vorgebrachten Behauptungen entbehren des Beweises, sind daher nicht stichhaltig.

Sollen Anordnungen getroffen werden, so können diese nur folgende sein:

a) Die Fenster des Dachraumes, in dem sich die Bisulfit-Reservoire befinden, zeitweilig zu öffnen, da es zwecklos ist, das sich dort entwickelnde Schwefeldioxyd zurückzuhalten und sich undichte Stellen an den Reservoiren leichter entdecken und verstopfen lassen als gegenwärtig.

b) Den zur Absorption der Kochergase dienenden alten Turm, welcher heute zwar genügt, jedoch bei längerer Benützung, bzw.

Digitized by Google

nach zwei Jahren stark reparaturbedürftig sein wird, rechtzeitig durch einen neuen zu ersetzen.

2. Wie aus dem Befunde II hervorgeht, sind die in der Umgebung der Fabrik befindlichen Wiesen und Wälder unversehrt; daß die übrige Vegetation durch die Exhalationen der Zellulosefabrik gelitten habe, ist ausgeschlossen, da erfahrungsgemäß das Nadelholz gegen Schwefeldioxyd weitaus empfindlicher ist als das Laubholz, die Gräser und alle Getreidearten.

3. Die chemische Analyse ergab einen so geringen Gehalt an Schwefeldioxyd, daß die Vegetation gar nicht geschädigt werden konnte.

4. Die Kocherablaugen werden mehr als hinreichend verdünnt, gelangen kalt, auf große Strecken verteilt und nahezu frei von Schwefeldioxyd, in den Fluß, können daher nicht nachteiliger wirken als die übrigen Verunreinigungen, welche oberhalb der Zellulosefabrik in den A.-Fluß treten.

Nachdem seit längerer Zeit keine Klagen gegen die Zellulosefabrik erhoben wurden, so dürften solche auch nicht für die Zukunft zu gewärtigen sein.

Wien, 11. Mai 1908.

Unterschriften der Sachverständigen.

Anmerkung: Die Folge dieses Gutachtens war, daß die k. k. Statthalterei die über die Zellulosefabrik verhängte behördliche Revision aufhob, die Beschwerdeführer abschlägig beschied und dem Fabriksbetriebe freien Lauf ließ.

Historique d'une fabrique de cellulose au bisulfite.

(Suite et fin de livraison 32.)

Finalement, une inspection des alentours de la fabrique de cellulose eut lieu en présence d'un expert en matière forestière. Dans un appareil construit spécialement à cette fin, l'air fut l'objet de multiples recherches, à 15 m. de distance du bâtiment des fours, puis à 25 m. de distance des tours d'absorption, tout près des fosses d'infiltration, à 0,05 m. de distance de la sortie supérieure des tours d'absorption. A l'occasion de ces recherches, on constata pour la première fois la présence d'acide sulfureux dans la proportion de 0,001 475 gr. par m. cube d'air. Dans la salle des fours il y avait 0,00813 gr. et dans celle des quatre récipients de lessive, 0,139 gr. d'acide sulfureux par m. cube d'air. Dans cette dernière salle, on ne pouvait séjourner sans respirateur. Les essais eurent lieu pendant un temps calme. Puisque dans la cour de l'usine la présence d'acide sulfureux n'a pu être remarquée, il est évident, qu'il n'y en n'avait pas non plus aux environs de la fabrique. Aussi, l'aspect des bois et des prés fut il satisfaisant et répondant à la situation et à la nature du sol.

Même les sapins, très sensibles pourtant à l'acide sulfureux, n'en avaient souffert le moindre préjudice.

De plus, aucun empoisonnement n'a pu être constaté de l'eau de la rivière, par la lessive d'écoulement de la fabrique; ce qui s'explique d'ailleurs par l'extrême dilution de la lessive. Aussi, l'eau au-dessous de la fabrique, est-elle peuplée de poissons.

L'état des appareils et des installations mécaniques de l'usine a été trouvé parfait en tous points. L'évacuation était normale. La quatrième tour d'absorption, celle qui reçoit les gaz provenant de l'installation de refroi-

Extracts from the History of a Sulphite Cellulose Mill.

(Continued from No. 32.)

Eventually the neighbourhood of the cellulose mill was inspected in the presence of a forester expert. Several analyses of the air were made with an apparatus specially designed for the purpose. The air was thus examined 15 m from the pyrites furnace building, at a distance of 25 m from the absorption towers, close to the settling pits, 0.5 m from the upper opening of the absorption towers. At these analyses for the first time sulphurous acid was found, namely to the amount of 0.001475 gr. in 1 cbm air. In the furnace house itself 0,00813 gr. were found and in the room, in which stand the four lye tanks, 0.139 gr. sulphurous acid per cbm air. In this room it was impossible to remain for any length of time without an respirator. The analyses were made at calm weather. As no sulphurous acid could be detected in the yard of the factory, none could exist in the neighbourhood of the mill. The meadows and forests, therefore, also had the good appearance in accordance with the situation and the soil. No damage by sulphurous acid could be ascertained even on the firs, which are very sensitive in this direction.

Neither was it possible to prove a poisoning of the river water by the waste lyes from the mill, as on the one hand the dilution of the lye was an extraordinarily high one, and on the other hand many fish were found farther down the river. The apparatus and the mechanical plant of the mill were found to be in a perfect condition. The work proceeded in a normal manner. The fourth absorption tower, which receives the digester gases coming from the cooling plant, was declared to be in a condition requiring an early repair, and its early reconstruction was ordered.

Digitized by Google

dissement, fut reconnue nécessiteuse d'une prompte réparation, laquelle a été ordonnée pour être exécutée en temps utile.

En vertu de cette expertise, l'administration a contremandé la surveillance officielle de la fabrique de cellulose et rejeté les plaintes des demandeurs.

In view of this report the control ordered by the authorities over the cellulose works was cancelled and the complaint rejected.

· PATENT= UMSCHAU ·

Kalander.

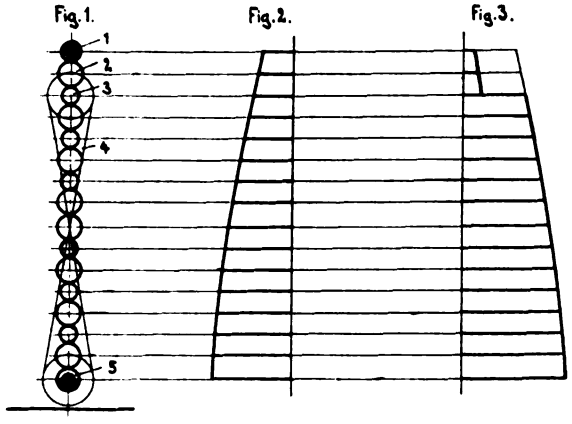
D. R. P. Nr. 284775. Klasse 55e. Gruppe 1.
Firma Karl Krause in Leipzig.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 7. Januar 1914 ab.

Patent-Anspruch:

Kalander, dadurch gekennzeichnet, daß zur Befestigung der Oberfläche der Papierbahn vor dem scharfen Friktionieren und zur allmählichen Einleitung des letzteren die Gleitwirkung an den beiden obersten Walzen durch Herabminderung der Lagerreibung möglichst gering gehalten, an der dritten Walze von oben aber durch Abbremsen auf das höchst zulässige Maß gebracht wird.

Die beiden Faktoren, die in einem Kalander gemeinsam die Satinage- oder Glättwirkung besorgen, sind einerseits Druck und anderseits Gleiten zwischen den Walzen und dem durchlaufenden Arbeitsgut. Außer



solchen diese genannte Wirkung besorgenden Walzen, hat man auch sogenannte Vorwalzen eingebaut, die Knoten und Sandkörnchen im Papier zerdrücken sollen. Solche Walzen arbeiten mit ganz geringem Druck und so gut wie ohne Reibung, sie liegen außerhalb des eigentlichen Kalanders und sind ohne irgendwelche Einwirkung auf den Satinageverlauf im Kalander.

Während es bei älteren Kalandern nicht möglich ist, Druck- und Gleitwirkung voneinander zu trennen, hat man in neuester Zeit Einrichtungen vorgeschlagen, die dies ermöglichen. Die Erfindung bringt eine weitere Entwicklungsstufe, indem sie die verschiedenen Vorschläge in einer neuen Art zu neuer Wirkung vereinigt und damit einen bedeutenden technischen Fortschritt zeitigt. Gemäß der Erfindung soll im Gegensatz zu den bekannten Einrichtungen beim Einlauf bei der Oberwalze nicht mit voller Friktion angefangen werden, sondern die Mitnahmekräfte sollen an der Oberwalze möglichst gering gehalten werden. Je nach der Beschaffenheit des Arbeitsgutes gelte das gleiche auch für die zweite Walze. Es ist dann als Mitnahmekraft, welche eine Gleitwirkung zwischen Papier- oder Stoffbahn und Walzen ergibt, nur der Zug des heranzuholenden Stoffes zu überwinden. Dieser beträgt etwa ein Viertel des sonst üblichen Mitnahmewiderstandes.

Bei der ersten Walze von oben oder bei der ersten und zweiten Walze wird also ein möglichst geringes Gleiten, aber der größtmöglicher Druck zur Wirkung kommen. Das bringt den großen Vorteil, daß die Stoffoberfläche erst etwas festgedrückt, also gehärtet wird, ehe eine scharfe Gleitwirkung eintritt, wodurch eine bessere Satinagewirkung erzielt wird als bisher. Diese Verminderung der Gleitwirkung soll aber höchstens bis zur zweiten Walze vorhanden sein, damit an der dritten Walze das Gleiten gemeinsam mit dem Druck in der üblichen Weise zur Wirkung kommt.

Die Erzielung des Gleitens geschieht in an sich bekannter Weise durch Abbremsen, und zwar am günstigsten dadurch, daß von der dritten Walze aus ein regelbarer Riementrieb etwa auf die Antriebswalze oder eine der höherliegenden Walzen geht, um diese zu beschleunigen. Dieser Riementrieb kann auch auf eine unabhängig vom Kalander zu betätigende Arbeitsmaschine führen.

Das Schema dieses Kalanders gemäß der Erfindung ist in Fig. 1 dargestellt.

Die oberste Walze 1 läuft in Kugellagern, die zweite Walze (erste Papier- oder Baumwollwalze 2) kann in Gleit- oder Kugellagern laufen. Die dritte Walze 3 ist durch Riementrieb 4 oder eine entsprechend andere Triebeinrichtung mit der Walze 5 gekuppelt.

Fig. 2 zeigt den Verlauf der Druckwirkung an den einzelnen Walzen, während Fig. 3 die entsprechenden Mitnahmekräfte wiedergibt. Fig. 3 zeigt die dieser Erfindung eigentümliche Stufe.

Kalander mit Antrieb auf eine Mittelwalze und in Kugellagern oder gleichartigen Lagern laufenden Aussenwalzen.

D. R. P. Nr. 284842. Klasse 55e. Gruppe 1.
Firma Karl Krause in Leipzig.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 30. Mai 1913 ab.

Patent-Anspruch:

Kalander mit Antrieb auf eine Mittelwalze und in Kugellagern oder gleichartigen Lagern laufenden

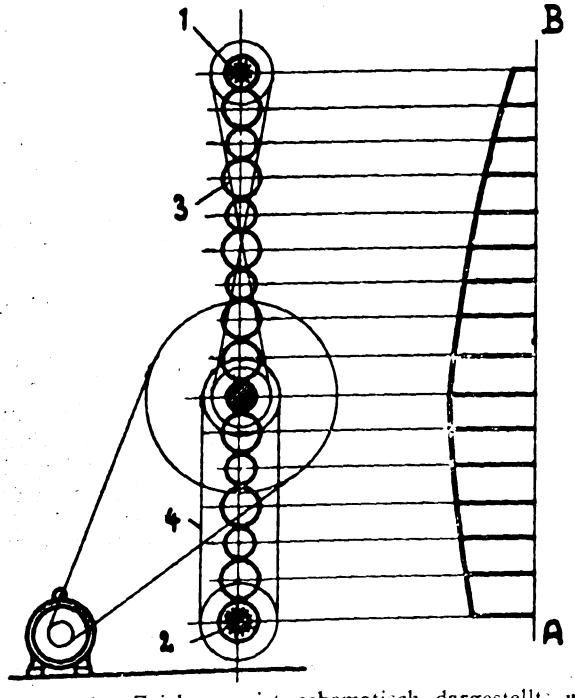
Digitized by Google

Außenwalzen, dadurch gekennzeichnet, daß die äußersten Walzen unmittelbar miteinander gekuppelt sind.

Sollen bei einem von einer Mittelwalze angetriebenen Kalander die äußersten Walzen in Lagern mit sehr geringem Reibungskoeffizienten laufen, so hat man zur Erzielung eines ausreichenden Gleitens ein Abbremsen der äußersten Walzen vorgeschlagen und zur Rückgewinnung der Bremsarbeit eine kraftschlüssige Verbindung der Außenwalzen mit der Antriebswalze vorgesehen. Diese Anordnung mag für die Oberwalze brauchbare Verhältnisse geben, für die Unterwalze ist das Abbremsen aber falsch, da durch das Abbremsen die Unterwalze eine geringere Umfangsgeschwindigkeit erhält als die Antriebswalze, während zur Erzielung einer guten Glättwirkung (Satinageeffektes) das Verhältnis umgekehrt sein soll, d. h. die Umfangsgeschwindigkeit der Walzen soll von der Oberwalze bis zur Unterwalze immer zunehmen.

Die Erfindung erreicht den richtigen Arbeitsgang dadurch, daß sie eine kraftschlüssige Verbindung zwischen Ober- und Unterwalze vorsieht, indem die äußersten Walzen unmittelbar miteinander gekuppelt werden. Während nämlich die Oberwalze verzögert werden muß, ist die Unterwalze zu beschleunigen. Es wird also gemäß der Erfindung die Unterwalze von der Oberwalze aus beschleunigt, bzw. es wird durch den kraftschlüssigen Antrieb das Verhältnis der Umfangsgeschwindigkeiten von Oberwalze und Unterwalze geregelt. Damit man dieses Verhältnis den verschiedenen Arbeitsbedingungen anpassen kann, ist eine Uebersetzungsänderung durch bekannte Einrichtungen vorgesehen.

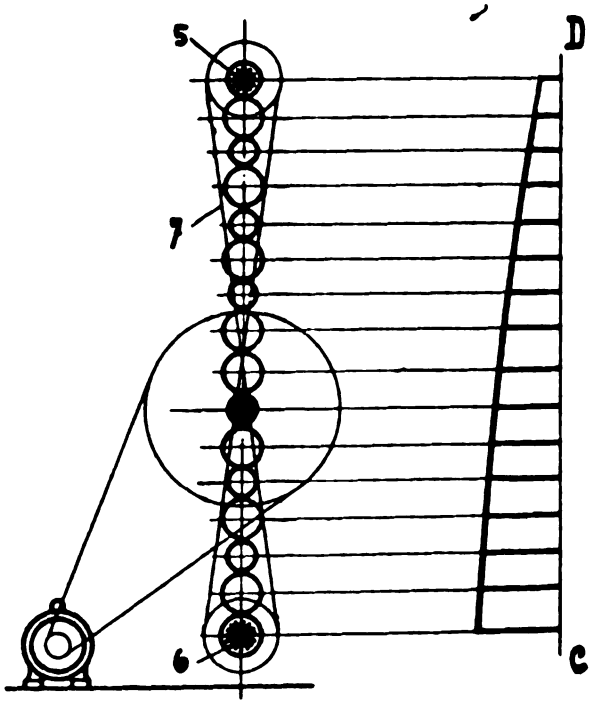
Fig. 1. *Fig. 2.*



In der Zeichnung ist schematisch dargestellt, wie im Verhältnis zu der bekannten Einrichtung die Neueinrichtung wirkt. Es zeigt Fig. 1 in Verbindung mit Fig. 2 das Schema eines sechzehnwalzigen Kalanders mit Antrieb auf die siebente Walze von unten, wobei in bekannter Weise die Oberwalze 1 und die Unterwalze 2 durch zwei Riementriebe 3 und 4 gebremst werden. Die zugehörigen Umfangsgeschwindigkeiten der Walzen sind in Fig. 2 von der Linie *A-B* aus nach links aufgetragen, und zwar ergibt sich auf diese Weise natürlich eine für den Verlauf des Glättens im Kalander ungünstige Abnahme der Umfangsgeschwindigkeit von der Antriebswalze aus abwärts.

Wenn aber gemäß der Erfindung, wie in Fig. 3 gezeigt, die Außenwalzen 5 und 6 durch einen entsprechenden Antrieb 7 unmittelbar miteinander gekuppelt werden, so ergibt sich die gewünschte Steigerung der Umfangsgeschwindigkeit bis zur Unterwalze, etwa gemäß Fig. 4, wobei entsprechend von der Linie *C-D* aus die zugehörigen Umfangsgeschwindigkeiten nach links aufgetragen sind.

Fig. 3. *Fig. 4.*



Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

Anmeldungen.

Für den angegebenen Gegenstand hat der Nachgenannte an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

54 b. S. 38 820. Antriebsvorrichtung für Faltvorrichtungen, die an einem festen Gestell um eine Papierhack-Fördertrommel herum angeordnet sind, bei welcher die Faltmittel mit den sie antreibenden Daumenwellen auf Tragstützen angeordnet sind. William Gardner Sinclair, Edinburg; Vertr.: Dr. K. Michaelis, Pat.-Anw., Berlin W. 35 14. 11 12.

Gebrauchsmuster.

1. Eintragungen.

55 e. 633 882. Rollenschneidmaschine zur Herstellung von Papierrollen mit oder ohne Einlage. Eisenwerk Coswig & Maschinenbau Calberla, Akt.-Ges., Coswig i. Sa. 5. 7. 15. E. 21 913

2. Aenderungen in der Person des Inhabers.

Eingetragener Inhaber des folgenden Gebrauchsmusters ist nunmehr die nachbenannte Person.

54 b. 526 265 Fa. Arthur Beyerlein, Leipzig.

Digitized by Google

Technische Mitteilungen.

Nadelwalze, Patent Kirsch, zur Beseitigung von Luftblasen bei Rundsieb- und kombinierten Rund- und Langsiebpapier- und Pappenmaschinen.

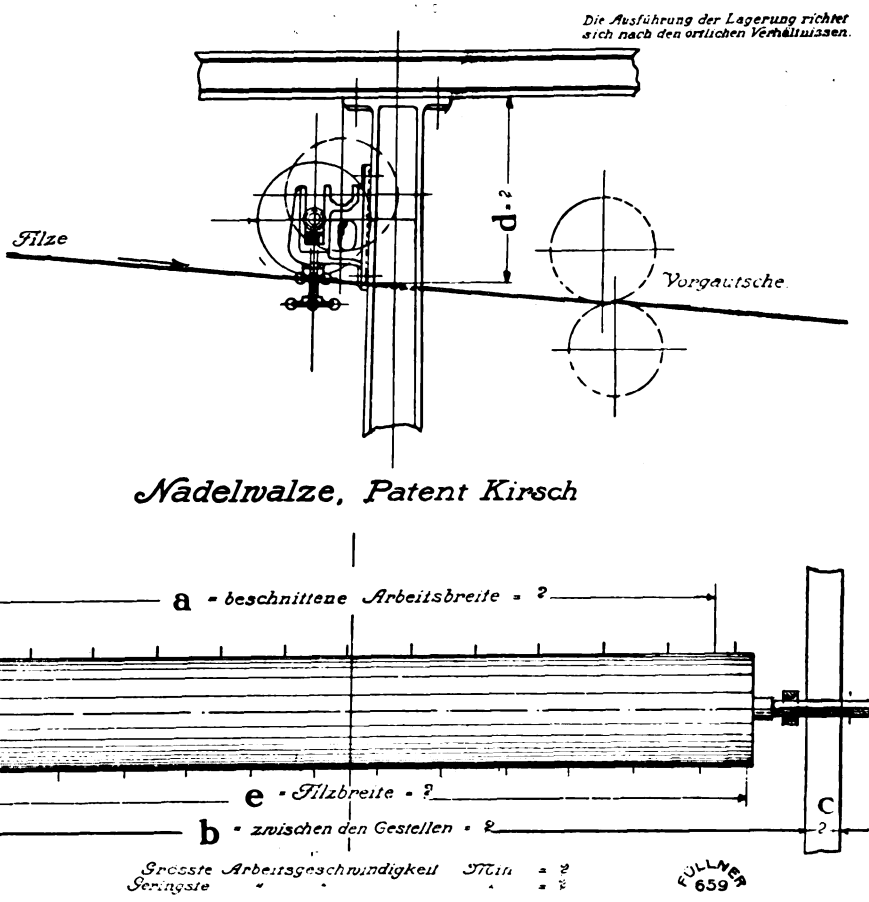
Jedem Fachmann ist bekannt, daß man bisher bei Herstellung von Kartons und besonders auch bei Verarbeitung von schmierigen Stoffen, die für gewisse Kartonsorten nötig sind, mehr oder weniger von der richtigen Mischung und Mahlung im Holländer sowie von der gewissenhaften Arbeit des Holländermüllers abhängig war, wenn man den Stoff ohne Schwierigkeit über die Maschine bringen wollte und daß oft ganz bedeutende Ausfälle in der Produktion entstanden sind durch Bogen, die infolge der Blasenbildung aussortiert werden müssen und höchstens zu einem niedrigen Preise als Fehlware verkauft werden konnten.

Diese Luftblasen geben häufig Veranlassung zu Klagen und Beanstandungen seitens der Kundschaft, Bogen mit Blasen sehen unscheinbar aus, da jede Blase auf dem Bogen zwei schwarze bzw. dunkle Ränder hinterläßt.

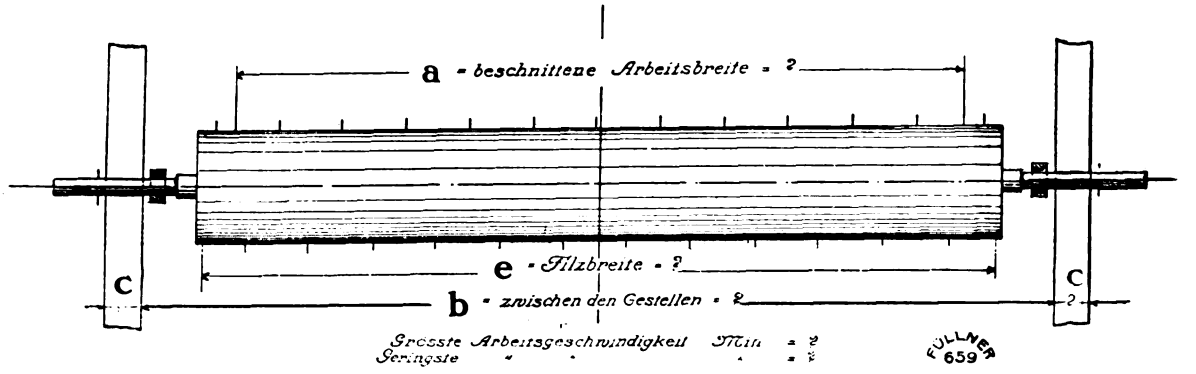
Diese Erfahrung hatte auch der langjährige Betriebsleiter einer der leistungsfähigsten Kartonfabriken gemacht, in der besonders sehr schmierige Stoffe verarbeitet und erstklassige Qualitätswaren hergestellt wurden, und ihn veranlaßt, sich jahrelang mit eingehenden Studien und Versuchen wegen der Beseitigung bzw. Verhinderung der lästigen Blasenbildung zu befassen.

Seine Studien und Versuche führten zur Konstruktion eines Apparates, durch den die durch die Blasenbildung entstehenden Schwierigkeiten und die damit verbundenen Verluste und Aerger vollständig vermieden werden.

„Kirsch's Patent-Nadelwalze", wie der Apparat genannt wurde, ist in der oben erwähnten Kartonfabrik im Betriebe erprobt worden und entspricht ihrem Zweck in der denkbar vollkommensten Weise. Der Apparat ist sehr einfach und läßt sich leicht an den Kartonmaschinen an der passenden Stelle einbauen und ist während des Betriebes leicht ein- oder auszuschalten. Die Patent-Nadelwalze braucht keinen besonderen Antrieb, da sie vom Filz leicht mitgenommen wird, fast keine Kraft, keine Bedienung bzw. Aufsicht, arbeitet fast geräuschlos, greift den Filz nicht an und ist der Abnutzung fast nicht unterworfen.



Nadelwalze, Patent Kirsch



Die Patent-Nadelwalze ist in einer Kartonfabrik seit Juni 1914 ununterbrochen im Betrieb, Tag und Nacht, arbeitet heute noch mit denselben Nadeln und beseitigt die Blasen, bis die Filze schmutzig sind, das heißt bis zum Filzwechsel.

Man hat nur nötig, beim Filzwechsel, also vielleicht alle 3—4 Wochen, die außen vorstehenden beweglichen Nadeln ein wenig zu reinigen und einen Tropfen Oel an den Nadeln entlang nach innen zu geben.

In der Abbildung ist die beispielsweise Anordnung der Patent-Nadelwalze schematisch dargestellt. Es können an einer Maschine auch mehrere Patent-Nadel-

Digitized by Google

walzen angeordnet werden, wenn es der Zweck und die Bauart der Maschine wünschenswert erscheinen lassen.

Das alleinige Ausführungsrecht von Kirsch's Patent-Nadelwalze hat die Firma H. Füllner, Maschinenbauanstalt, Warmbrunn (Schles.) erworben.

Technische Auskünfte

Unsern Abonnenten steht der technische Fragekasten kostenlos zur Verfügung.

Questions et réponses techniques.

Dans cette rubrique il est donné sans frais à nos lecteurs du pays et de l'étranger tous renseignements sur les questions techniques, qui peuvent être rédigées aussi en langues étrangères.

Technical Questions and Answers.

In this column all our readers at home and abroad are given information free of charge about technical questions which may be worded in the foreign language.

Messerwalzen oder Steinwalzen für imitierte Pergamentpapiere.

Antwort V auf Frage Nr. 900. Die Herstellung von Pergament-Ersatz, Pergamyn und imitiert Pergament gestaltet sich am rationellsten mit Holländersteinwalzen Patent Schmidt und den dazu gehörigen Grundwerken.

Mit Basaltlavasteinen ausgerüstet, mit einer in jahrelanger Praxis bewährten Nutung versehen, liefert die Steinwalze bei bedeutend verkürztem Mahlprozeß einen Ganzstoff, der ein Fertigfabrikat gewährleistet, das nach jeder Richtung hin als erstklassig bezeichnet werden muß.

Die große Anzahl von Steinwalzen, die im Inland und Ausland vorzugsweise für diese Papiersorten in Verwendung ist, spricht für die guten Erfolge, die damit erzielt werden.

Nähere Einzelheiten und Vorschläge sind von dem alleinigen Fabrikanten der Steinwalzen, der Firma „Knoeckel, Schmidt & Cie.", Papierfabrik, in Lambrecht, Rheinpfalz, erhältlich.

Elektrische Bleiche.

Antwort I auf Frage Nr. 903. Es gibt zwei Wege, Ersatz für Chlorkalklaugen zu schaffen:

1. den direkten Weg, indem in speziellen Elektrolysäuren (der sogenannten elektrischen Bleiche) aus Salzlösung mit Hilfe des elektrischen Stromes Natriumhypochlorit erzeugt wird. Hierfür hat die Firma Siemens & Halske zwei spezielle Systeme, erstens das System Siemens & Halske nach den Patenten Dr. Kellner und zweitens das System Schuckert.

2. Für größere Anlagen und Anlagen mit 24stündigem Betriebe käme evtl. das indirekte Verfahren in Frage. Mit diesem Verfahren wird zuerst Chlorgas und Aetznatron gewonnen, und kann man entweder diese beiden Produkte wieder zu Natriumhypochlorit vereinigen, oder man kann das Chlor mit Kalkmilch zu flüssigem Chlorkalk verarbeiten, während das Aetznatron als solches verkauft wird. Auch diese Apparate werden von der Firma Siemens & Halske, Wernerwerk, Berlin-Siemensstadt, geliefert, und ist die Firma zu weiteren Auskünften und evtl. unverbindlichen Kostenanschlägen stets gern bereit.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Protokoll über die Hauptversammlung des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten

vom Sonnabend, den 5. Juni 1915, vormitt. 11 Uhr, in Dresden, „Hotel Europäischer Hof".

Tagesordnung:

1. Bericht des Geschäftsführers.
2. Genehmigung der Jahresrechnung.
3. Wahlen zum Vorstand gemäß § 8a der Satzung und geeignetenfalls Erhöhung der Zahl der Vorstandsmitglieder.
4. Einsetzung eines gemeinsamen Ausschusses zusammen mit den anderen Verbänden.
5. Bericht des Ausschusses zur Festlegung der Verkaufsbedingungen.
6. Aussprache über die Marktlage und Schaffung von Gruppen.
7. Verschiedenes.

Anwesenheitsliste: Badische Holzstoff- und Pappenfabrik, Obertsroth, vertreten durch Herrn Direktor F. Hock; Berger & Dittrich, Petersdorf, vertr. d. H. Berger; Karl Börner, Schmiedefeld, vertr. d. H. Börner; C. W. Breitfeld G. m. b. H., Arndshammer-Rittersgrün, vertr. d. H. Albert Breitfeld; Moritz Clausnitzer, Kniebreche, vertr. d. H. E. Neubert; Filke & Singer, Langendorf, vertr. d. H. Singer; Fürstlich Stolbergsche Kartonfabrik, Colonnowska, Bez. Oppeln, vertr. d. H. Direktor Wunsch; Bruno Gerlach, Klosterbusch, vertr. d. H. B. Gerlach; Graf Haugwitzsche Holzstoff- und Pappenfabrik, Krappitz, O.-S.; Gebr. Güssow, Weimar, vertr. d. H. Güssow; Haarmann, Kapp & Co., G. m. b. H., Bork, vertr. d. H. Wolfgang Kapp; Wilh. Heyne, Eythra, Bez. Leipzig, vertr. d. H. Fritz Stern; Holzstoff- und Lederpappenfabrik, vorm. Gebr. Fünfstück A.-G., Zoblitz, vertr. d. H. Direktor Anton Lehmann; Märkische Holzstoff- und Pappenfabrik G. m. b. H., Bredereiche i. Uckermark, vertr. d. H. E. Buchholtz; Muskauer Papierfabrik Graf Arnim, Muskau, vertr. d. H. Direktor A. Schelhaas; Neudorfer Lederpappenfabrik Robert Mehling,

Digitized by Google

Neudorf, Post Creba, O.-L., vertr. d. H. Mehling; Max Nitzsche & Co., Obercarsdorf, vertr. d. H. Max Nitzsche, Norddeutsche Lederpappenfabriken A.-G., Gr. Särchen, vertr. d. H. Generaldirektor Nabbat; A. Obenauf, Kämmerswalde i. Sa., vertr. d. H. Arno Obenauf; Planitz & Peter, Kohlmühle, vertr. d. H. Peter; A. Pott, Innerstetal, vertr. d. H. Emil Pott; J. G. Schlenzig, Krummbach, vertr. d. H. Arthur Schlenzig; H. Schmidt & Co., Langenhennersdorf, vertr. d. H. B. Sprotte; Richard Schmidt Nachf., Oberau, vertr. d. H. M. Weißenborn; Stolpener Holzstoff- und Pappenfabrik, Stolpe, vertr. d. H. V. Jockel; Tzschellner Holzstoff- und Pappenfabrik, Robert Glöckner, Tzschelln, vertr. d. H. R. Glöckner; Weber & Niezel, Dresden-A., vertr. d. H. R. Niezel; Weißflog & Sonntag, Blumenau, vertr. d. H. Sonntag; A. Zacharias, Pirna, vertr. d. H. Direktor W. Irmscher, Dr. Kubatz.

Als Gäste: Verein Deutscher Papierfabrikanten, Generalsekretär Ditges, Verein sächsischer Pappenfabrikanten, Hermann Holtzhausen, Verein Deutscher Holzstoffabrikanten, Stadtrat Kaul.

Der Vorsitzende, Herr Direktor Anton Lehmann eröffnet und leitet die Sitzung. Er gedenkt zunächst der gewaltigen Kriegsereignisse, die seit der letzten Hauptversammlung sich abgespielt haben und widmet den tapferen Streitern, die auch aus unseren Reihen, den Reihen unserer Beamten und Arbeiter gefallen sind, einen ehrenden Nachruf. Herr Direktor Lehmann gibt der Hoffnung Ausdruck, daß der Krieg, wenn es möglich ist, bald, jedenfalls zu einem glücklichen und für Deutschlands fernere Entwicklung erfolgbringenden Ende geführt wird.

Zu Punkt 1 der Tagesordnung erstattet der Geschäftsführer, Herr Dr. Kubatz, den Geschäftsbericht, indem er auf den gedruckt den Mitgliedern überreichten Geschäftsbericht Bezug nimmt.

Herr Dr. Kubatz hebt zunächst nochmals die umfangreiche Tätigkeit hervor, die dem Verein und seiner Geschäftsführung durch die Notwendigkeit erwuchs, dafür zu sorgen, daß die Pappe und der Pappkarton als geeignetes Verpackungsmaterial für die Versendung von Feldpostpäckchen und größeren Feldpostpaketen anerkannt wurde und auch zur Benutzung kam. Die Zustimmung einer großen Reihe von Pappenfabrikanten hat bewiesen, daß durch die Tätigkeit des Vereins gerade in der ersten Hälfte des Krieges ein nicht unbeträchtlicher Absatz für Pappe ermöglicht worden ist.

Sodann kommt der Geschäftsführer auf die Frage der Lieferungs- und Abnahmeverpflichtungen zu sprechen. Die Erörterung dieser Rechtsfrage war in allen Gewerbekreisen eine sehr lebhafte, hat aber einen endgültigen Abschluß bisher nicht gefunden. Der beste Rat, der in dieser Frage gegeben werden kann, bleibt immer, eine Verständigung zwischen Käufer und Verkäufer, also in den meisten Fällen zwischen Fabrikanten und Konsumenten zu suchen und es ist nicht empfehlenswert, sich einseitig und ausschließlich auf den Standpunkt des Rechtes zu stellen, wenn dieses Recht strittig ist. Die Billigkeit verlangt jedenfalls, daß jeder Vertragsteilnehmer sich bemüht, der Lage des anderen Rechnung zu tragen. Daß der Krieg in allen Gewerbezweigen und Ländern eine erhebliche Verteuerung sämtlicher Fabrikationskosten gebracht hat, ist unstreitig, und daß die Selbstkosten in dem Umfange, in dem Arbeiter und Rohstoffe knapper werden, weiter steigen, ist klar. Das Reichsgericht hat sich in ständiger Rechtsprechung auf den Standpunkt gestellt, daß der Verkäufer einer Ware nicht zur Lieferung verpflichtet ist, wenn die Beschaffung der Ware mit derartigen Schwierigkeiten verknüpft ist, daß ihm die Lieferung billigerweise nicht mehr zugemutet werden kann. Es dürfte also Beschlagnahme einzelner für die Fabrikation unentbehrlicher Rohstoffe oder durch die Unmöglichkeit, unentbehrliches technisches Arbeiterpersonal zu erhalten, der Fabrikant von der Lieferpflicht befreit sein. Inwieweit die Schwierigkeiten der Beschaffung einer Ware einen Ausgleich durch Zahlung eines höheren Preises erfahren können, ist die noch offene Frage. Bejaht worden ist die Frage durch ein Urteil des Landgerichts München I, vom 9. Oktober 1914 und durch eine Entscheidung des Budapester Börsen-Schiedsgerichts.

Angemessen wäre es, daß auf die Preise von Pappe in sämtlichen Schlüssen, die vor dem Kriege oder unter veränderten Verhältnissen während des Krieges gemacht worden sind, ein durch die eingetretene Steigerung der Selbstkosten bedingter Teuerungszuschlag von 20 Prozent berechnet würde.

Bei der Schwierigkeit, über bestehende Schlüsse hinwegzukommen, ist es jedenfalls dringend geboten, während der Dauer des jetzigen Krieges bei solchen Abnehmern, mit denen eine Verständigung nur schwer zu erzielen ist, mit der Tätigung von Schlüssen zurückhaltend zu sein oder jedenfalls eine Klausel vorzusehen, daß die Lieferpflicht entfällt, sofern die Lieferung infolge von Beschlagnahmungen wichtiger Rohstoffe oder infolge einer erheblichen Steigerung der Selbstkosten wesentlich erschwert oder unmöglich gemacht wird.

Herr Dr. Kubatz kommt weiter auf die Tätigkeit des Vereins bei der Versorgung der Pappenfabrikation mit Rohstoffen zu sprechen; hierbei hat ein einmütiges Zusammenarbeiten der Verbände der Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Fabrikanten stattgefunden.

Schließlich berichtet Herr Dr. Kubatz zur Frage des Zusammenschlusses, daß die Kartellverhandlungen fortgesetzt wurden, aber leider noch keinen Erfolg gezeigt haben. Gerade jetzt, wo von vielen Fabrikanten, die früher immer das hohe Lied von der Wichtigkeit der Ausfuhr gesungen haben, die überragende Wichtigkeit des inneren Marktes anerkannt ist, ist es dringend geboten, die Zusammenschlußbestrebungen erneut aufzunehmen und endlich zu einem guten Ende zu führen.

An diesen Bericht des Herrn Dr. Kubatz schließt sich eine längere Diskussion, an der sich in ausführlicher Weise Herr Generalsekretär Ditges, der Geschäftsführer des Vereins Deutscher Papierfabrikanten, beteiligt. Herr Generalsekretär Ditges legt eingehend die Schwierigkeiten dar, die gerade in der Beschaffung der Betriebsmittel der Industrie entstanden sind; auch die leitenden Stellen haben nicht immer der Industrie genügend Wohlwollen gezeigt. Für das alte Siebmaterial, das die Papier- und Pappenfabrikanten dem Kriegsministerium abliefern, erhalten sie einen Preis, der sich erheblich unter dem Marktpreis bewegt; für die Altfilze wird überhaupt keine Vergütung gewährt, was um so mehr auffallen muß, als neuerdings die Altfilze nicht zu Zwecken des Heeresbedarfs, wie ursprünglich angegeben wurde, verwandt, sondern zugunsten des Kriegsministeriums verkauft werden, ohne daß daran gedacht wird, die bei diesen Verkäufen erzielten Geldbeträge den Ablieferern der Altfilze zur Verfügung zu stellen.

Digitized by Google

Herr Generaldirektor Nabbat erklärt unter der Zustimmung der Versammlung, daß dem Geschäftsführer des Vereins, Herrn Dr. Kubatz, für seine erfolgreiche Tätigkeit vor allen Dingen in der Feldpostfrage, dann aber auch überhaupt im Kriegsausschuß für das deutsche Papierfach, wie schließlich in den sonst durch den Krieg hervorgerufenen Vereinsangelegenheiten der Dank der Versammlung auszusprechen sei.

An der weiteren Erörterung des Geschäftsberichts beteiligen sich noch die Herren Obenauf und Schelhaas. Der Geschäftsbericht wird sodann genehmigt.

Zu Punkt 2 der Tagesordnung berichtet Herr Direktor Schelhaas, daß er zusammen mit Herrn Direktor Tietze die Kasse geprüft und mit den Unterlagen übereinstimmend gefunden habe.

Hierauf wird dem Geschäftsführer bezüglich der Kassenführung Entlastung erteilt.

Zu Punkt 3 der Tagesordnung wird mitgeteilt, daß die Herren Bretschneider, Kapp, Lehmann, Obenauf und Schlenzig aus dem Vorstande ausscheiden.

Auf Antrag des Herrn Direktor Schelhaas werden die Herren wieder gewählt.

Zu Punkt 4 der Tagesordnung berichtet Herr Dr. Kubatz über die Verhandlungen mit den Vereinen Deutscher Stroh- und Rohpappenfabrikanten und der Vereinigung Deutscher Preßspanfabrikanten. Bei den Stroh- und Preßspanfabrikanten besteht eine gewisse Neigung, dem Verein Deutscher Pappenfabrikanten als Mitglied beizutreten. Andere Fabrikanten dieses Gewerbezweiges legen indessen Wert darauf, ihren Verein zu erhalten und konnten auch dem Vorschlage, zwar dem Verein beizutreten, aber innerhalb des Vereins eine besondere Gruppe zu bilden, ein nicht genügendes Interesse entgegenbringen.

Da es jedoch nach außen hin gegenüber Behörden und anderen Korporationen einen merkwürdigen Eindruck macht, wenn die Pappenindustrie, die doch selbst nur einen kleinen Industriezweig darstellt, über mehrere Verbände verfügt, so wurde der Vorschlag erwogen, daß die Vereine Deutscher Preßspan- und Strohpappen-Fabrikanten zusammen mit dem Pappenverein einen besonderen Ausschuss bilden. Zur Mitarbeit in diesem Ausschuß ist auch der Verein Deutscher Rohpappenfabrikanten aufgefordert worden, da auch in den Kreisen dieser Industrie die Wichtigkeit des inneren Marktes erkannt ist, hinter dem die Bedeutung der Ausfuhr, selbst wenn sie noch so groß ist, erst an zweiter Stelle kommt.

Die Verhandlungen über das Zusammengehen mit den genannten Verbänden sind indessen noch nicht zum Abschluß gelangt; gemäß einem Vorschlage des Herrn Dr. Kubatz wird beschlossen, den Geschäftsführer zu ermächtigen, die Abschlußverhandlungen weiterzuführen, um im Einvernehmen mit dem Vorstande zur Einsetzung eines Ausschusses zu gelangen.

Zu Punkt 5 der Tagesordnung berichtet Herr Direktor Schelhaas, daß der Ausschuß zur Festlegung der Verkaufsbedingungen vor Beginn der Hauptversammlung eine Sitzung abgehalten hat. Die Lieferungsbedingungen für Hand- und Maschinenpappe, die in den Grundzügen in der vorjährigen Hauptversammlung festgestellt wurden, benötigen in einzelnen Punkten doch noch Aenderungen, die in einer für den 17. Juni in Aussicht genommenen Sitzung beraten werden sollen. Sofern seitens der Mitglieder des Vereins noch Aenderungen gewünscht werden, wird gebeten, diese bis zum Tage dieser Sitzung bekanntzugeben.

Im Anschluß an diesen Bericht wird erörtert, ob es sich empfiehlt, an die Handelskammer zu Berlin den Antrag zu richten, festzustellen, daß die Lieferungsbedingungen des Vereins mit den tatsächlichen Handelsgebräuchen übereinstimmen und geeignetenfalls die Handelsgebräuche festzustellen und ob beim Königl. Material-Prüfungsamt in Berlin-Lichterfelde beantragt werden solle, auch die Normen im Einvernehmen mit dem Verein festzulegen bzw. festzustellen, welche Mindestforderungen bezüglich der Glätte, Reißlänge und Dehnung usw. eine Pappe erfüllen müsse.

Herr Generaldirektor Ditges verweist auf den Unterschied, der zwischen den Verkaufsbedingungen des Vereins Deutscher Papierfabrikanten, die schon seit längerer Zeit festgelegt sind, und den Handelsgebräuchen für den Handel mit Papier, die nach langwierigen Beratungen mit Fabrikanten, Händlern und Abnehmern die Handelskammer zu Berlin im Januar dieses Jahres festgestellt hat, besteht. Verkaufsbedingungen eines Vereins stellen sich als die Vereinbarungen der Vereinsmitglieder dar, bei einem Angebot und Verkauf zum mindesten die in den Bedingungen enthaltenen Bestimmungen innezuhalten; in ihnen ist also das enthalten, was seitens des betreffenden Verbandes als notwendig angesehen wird, um die Rechtslage des Fabrikanten bei Verkäufen zu sichern. Handelsgebräuche hingegen sind Feststellungen einer Handelskammer über die Gepflogenheiten, die bisher im Handel einer Ware herrschten und die deshalb, wenn zwischen Verkäufer und Käufer einer Ware eine Vereinbarung nicht getroffen ist, die beiden Teilen zustehenden Rechte und Pflichten regeln.

Die Hauptversammlung faßt nach weiteren Erörterungen die folgenden Beschlüsse:

1. Der Ausschuß zur Festlegung der Verkaufsbedingungen setzt die Lieferungsbedingungen des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten für Hand- und Maschinenpappe in seiner Sitzung vom 17. Juni endgültig fest; die von dem Ausschuß festgesetzten Lieferungsbedingungen gelten als für sämtliche Mitglieder des Vereins verbindlich und sollen von ihnen bei ihren sämtlichen Angeboten, Verkäufen und Abschlüssen zugrunde gelegt werden.

2. Dem Ausschuß wird es überlassen, je nach Ausfall seiner Beratungen an die Handelskammer zu Berlin den Antrag auf Feststellung der im Handel mit Pappe bestehenden Handelsgebräuche und an das Königl. Material-Prüfungsamt in Berlin-Lichterfelde den Antrag auf Feststellung von Pappennormen zu richten.

Zu Punkt 6 der Tagesordnung findet eine eingehende Aussprache über die Marktlage statt, in der die Notwendigkeit eines Zusammenschlusses sowie der Bildung von Gruppen für die einzelnen Pappensorten erörtert wird.

Zu Punkt 7 der Tagesordnung wird das Wort nicht gewünscht.

Herr Direktor Lehmann schließt die Hauptversammlung mit den Worten des Dankes an die Erschienenen und gibt der Hoffnung Ausdruck, daß bei der nächsten Jahresversammlung wieder geordnete Verhältnisse herrschen, und daß in einem siegreichen Deutschland mit dem allgemeinen Aufschwung der Industrie auch die Pappenmacherei wieder aufblühen möge.

Herr Direktor Lehmann schließt die Versammlung um 2 Uhr.

(gez.) Anton Lehmann. (gez.) Dr. Kubatz.

Digitized by Google

Technische Hochschule zu Darmstadt.

Dem Programm für das Studienjahr 1915/16 entnehmen wir folgendes:

Das Wintersemester 1915/16 beginnt am 19. Oktober 1915 und schließt am 3. Mai 1916. Das Wintersemester 1916 beginnt am 27. April 1916 und schließt am 28. Juli 1916.

In der Zeit von August 1914 bis einschließlich Juli 1915 wurde auf Grund der abgelegten Diplom-Hauptprüfung der Grad eines Diplom-Ingenieurs erteilt in der Abteilung Papieringenieurwesen: Herrn Wilhelm Osthershenrich, Bielefeld.

Von den Studierenden des Papieringenieurwesens starb den Heldentod fürs Vaterland Herr Gottfried Versock aus Hütten.

Herrn Professor Friedrich Müller, ordentlicher Honorarprofessor für Papierfabrikation und deren Maschinen und Anlagen von Papierfabriken, wurde der Charakter als Geh. Baurat verliehen.

Die Doktoringenieur-Prüfung hat im Studienjahr 1914/15 in der Abteilung für Papieringenieurwesen abgelegt Herr Diplom-Ingenieur Alfons Haug aus Spaichingen.

Die Besuchszahl der Abteilung für Papieringenieurwesen betrug im Wintersemester 1914/15 39 Studierende, von denen 27 wegen Militärdienst beurlaubt waren.

Im Sommersemester 1915 war die Frequenz der Abteilung für Papieringenieurwesen: 25 ordentliche Studierende, 6 außerordentliche Studierende, 4 Hörer, zusammen 35, davon waren 28 wegen Militärdienst beurlaubt.

Geh. Baurat Professor Fr. Müller unternahm in Gemeinschaft mit Professor Dr.-Ing. Heuser mit etwa 24 Studierenden des Papieringenieurwesens eine Exkursion vom 17. bis 26. Juli 1914 zum Besuch der Internationalen Ausstellung für Buchgewerbe und Graphik in Leipzig. Ferner wurden besichtigt: die Ammendorfer Papierfabrik, die Cröllwitzer Papierfabrik in Halle a. S., die Maschinenfabrik Karl Krause in Leipzig, die Papier- und Strohstoffabrik Wiede & Söhne in Treben, die Patentpapierfabrik in Penig, die Maschinenfabrik C. G. Haubold in Chemnitz, die Zellstoffanlage von Hoesch & Co. in Pirna, die Hasseröder Papierfabrik in Heidenau und die Kunstdruckpapierfabrik von Krause & Baumann in Heidenau bei Dresden.

Der Vorstand des Instituts für Papierfabrikation (Maschinenbau-Laboratorium VII für Versuche an Papiermaschinen ist: Herr Professor Friedrich Müller, Geheimer Baurat.

Am Institut für organische Chemie wirken Herr Prof. Dr. Finger als Vorstand und Herr Prof. Dr.-Ing. Heuser.

Herr Prof. Dr.-Ing. Heuser ist zum Heeres-Sanitätsdienst einberufen.

Stiftungen für das Papiermaschinen-Laboratorium (Masch.-Bau VII). Von der Allgemeinen Elektrizitäts-Gesellschaft, Berlin: 1. Gleichstrommotor 10 PS, mit Anlasser, veränderlicher Tourenzahl und Meßinstrumenten zum Holländerantrieb.

Rohstoffe, Farben, Filze, Tonerde und Leim wurden gestiftet von: Cellulosefabrik Okriftel a. M.; Aktiengesellsch. für Maschinenpapierfabrikation und Cellulose, Aschaffenburg a. M.; Strohstoffabrik Rheindürkheim; Badische Anilin- und Sodafabrik; Lengenfelder Filzfabrik, Lengenfeld i. Vogtl.; Chemische Fabrik Giulini, Ludwigshafen a. Rh.; Harzleimfabrik Adolf Heck, Neustadt a. Haardt.

Ausfuhrverbote Luxemburgs.

Die Großherzoglich Luxemburgische Regierung hat unter dem 9. Juli 1915 unter Bezugnahme auf die Beschlüsse vom 1. und 9. August und 24. Dezember 1914 und 2. April und 4. Juni 1915, wodurch die Ausfuhr gewisser Bedarfsgegenstände untersagt wird, beschlossen:

Artikel 1. Die vorerwähnten Beschlüsse sind dahin abgeändert und ergänzt, daß das zeitweilige Ausfuhrverbot, selbst für die Beziehungen im kleinen Grenzverkehr, auf nachstehende Erzeugnisse und Gegenstände anwendbar ist:

Erdfarben (Nr. 329, 335 und 336 des Zolltarifs). Kreide, geschlämmt, auch gestäubte oder in anderer Weise fein gepulverte Kreide, andere Erdfarben (gebrannte, gemahlene oder geschlämmte Farberden und als solche verwendbare Abfälle und Nebenerzeugnisse der Industrie auch als Farberden gemahlene Erze), trocken oder in Teigform, auch geschönt (Nr. 329).

Holz zur Herstellung von mechanisch bereitetem Holzstoff (Holzmasse, Holzschliff) oder von chemisch bereitetem Holzstoff (Zellstoff, Zellulose), nicht über 1,20 m lang und nicht über 24 cm am schwächeren Ende stark, unter Ueberwachung der Verwendung (Nr. 86).

Bau- und Nutzholz, gehobelt, gefalzt, genutet, gestemmt, gezapft, geschlitzt, soweit es nicht unter eine der nachstehenden Nummern fällt: roh, bearbeitet (Nr. 615).

Erhöhung der Papierpreise in Finnland.

Infolge der Einfuhrschwierigkeiten in Chemikalien, Farben, Metalltuch usw. haben die finnischen Papierfabrikanten ihre Verkaufspreise im Juli um 10—25 Prozent erhöht. Für farbige Papiere ist die Preiserhöhung noch größer. A.

Schwedens Ausfuhr im ersten Halbjahr 1915.

Für nassen, mechanischen Holzstoff zeigt das erste Halbjahr der schwedischen Ausfuhr gegen das von 1914 eine gewaltige Verminderung, von 107 000 auf 33 000 t, für trockenen von 20 000 auf 17 000 t. Tonnagemangel, besonders für Norrland, ist hieran schuld; die riesigen Frachten sind für einen so billigen Artikel besonders hinderlich. Für Norrlands-Schliff machen Fracht und Versicherung fast ebensoviel aus wie der fob-Wert. Verhältnismäßig günstiger steht es um die Ausfuhr von Zellulose, welche höhere Seefrachten und sogar Umwege über Land verträgt. Trockener, ungebleichter Sulfitstoff verringerte sich im Halbjahr von 180 000 auf 150 000 t, nasser do. von 29 000 auf 18 000 t; gebleichter Sulfitstoff zeigt mit 18 000 gegen 12 000 t sogar Ausfuhrsteigerung, während Sulfatzellulose von 37 000 auf 30 000 t zurückging. Papier jedoch hat sich ziemlich auf der Höhe gehalten und ging nur um 6000 auf 83 000 t zurück (davon Zeitungspapier von 29 567 auf 25 652 t; Kopier-, Seiden-, Post-, Schreib-, Einschlag-, Tapetenpapier usw. von 59 068 auf 57 343 Tonnen) und seine beiden Gruppen zeigen für Juni gegen Juni 1914 sogar Steigerung. Auch für Pappe stieg die Halbjahrsausfuhr von 14 021 auf 14 971 t.

Aus- und Durchfuhrverbot.

Eine Bekanntmachung des Reichskanzlers vom 4. August 1915 verbietet u. a. die Aus- und Durchfuhr von Postkarten mit Abbildungen von Städten,

Digitized by Google

Stadtteilen, Ortschaften, Landschaften, besonders hervorragenden Baulichkeiten, Denkmälern Deutschlands, Oesterreich-Ungarns, Belgiens, der Türkei und der von den verbündeten deutschen, österreichisch-ungarischen und türkischen Heeren besetzten feindlichen Gebiete und von Heerführern und sonstigen Angehörigen der verbündeten Heere, der Nr. 657 des Zolltarifs (Nr. 657a des statistischen Warenverzeichnisses).

Aufhebung des Einfuhrzolles auf Zeitungspapier und Holzmasse in Frankreich.

Der französische Senat hat das Gesetz über die Aufhebung des Einfuhrzolles auf Zeitungspapier und Holzmasse für die Zeitungsherstellung angenommen.

Preiserhöhung für Maschinen-Lederpappe.

Die Vereinigung deutscher Maschinen-Lederpappenfabriken erhöhte die Preise um 1,50 M. für den Doppelzentner.

Geltendmachung von Ansprüchen von Personen, die im Auslande ihren Wohnsitz haben.

Eine Bekanntmachung des Reichskanzlers vom 22. Juli 1915 lautet:

Der Bundesrat hat auf Grund des § 3 des Gesetzes über die Ermächtigung des Bundesrats zu wirtschaftlichen Maßnahmen usw. vom 4. August 1914 (Reichs-Gesetzbl. S. 327) folgende Verordnung erlassen:

Die Wirksamkeit der Bekanntmachungen über die Geltendmachung von Ansprüchen von Personen, die im Ausland ihren Wohnsitz haben, vom 7. August 1914, 22. Oktober 1914, 21. Januar 1915 und 22. April 1915 (Reichs-Gesetzbl. 1914, S. 360, 449; 1915, S. 31, 236) wird in der Weise ausgedehnt, daß an die Stelle des 31. Juli 1915 der 31. Oktober 1915 tritt.

(Reichs-Gesetzbl. Nr. 94 vom 23. Juli 1915.)

Entrichtung des Zolles für die in das belgische Zollgebiet eingeführten zollpflichtigen Waren.

Eine Verordnung des Deutschen Generalgouverneurs in Belgien vom 2. Juli 1915 lautet:

Werden in das belgische Zollgebiet eingeführte zollpflichtige Waren dem Empfänger vor der Entrichtung des Zolles ausgehändigt, so ist der geschuldete Zoll auf Anfordern der zuständigen Zollbehörde binnen der von ihr im Einzelfalle bestimmten Frist zu zahlen. Nach fruchtlosem Ablauf dieser Frist wird der Zoll ohne weiteres zwangsweise durch die Zollbehörde beigetrieben. Gegen die Durchführung der Zwangsvollstreckung ist nur Beschwerde an den Verwaltungschef bei dem Generalgouverneur zulässig. Diese Beschwerde hat keine aufschiebende Wirkung. Die Entscheidung des Verwaltungschefs ist endgültig.

Nach Maßgabe vorstehender Bestimmung ist auch in denjenigen Fällen zu verfahren, in denen seit der Veröffentlichung der Bekanntmachung vom 12. November 1914 (Gesetz- und Verordnungsblatt Nr. 12) in das belgische Zollgebiet eingeführte zollpflichtige Waren an den Empfänger ohne Zollentrichtung bereits ausgehändigt worden sind.

(Gesetz- und Verordnungsblatt für die okkupierten Gebiete Belgiens, Nr. 93, vom 10. Juli 1915.)

MARKT-BERICHTE

Berlin.

Die lebhafte Nachfrage setzt sich auf fast allen Gebieten unseres Faches fort. Heute sind nur davon ausgenommen die feinen und feinsten Stoffe, die dem Luxus und der verfeinerten Lebenshaltung dienen. Sonst ist die Nachfrage derart, daß ihr vielfach nicht genügt werden kann. Die Lieferfristen sind von einer Ausdehnung, die man seit langem nicht gekannt hat. Darum wird auf die mannigfachste Art versucht, die benötigten Waren auf andere als die bisher gewohnte Weise zu beschaffen. Können die bisherigen Verbindungen den diesbezüglichen Wünschen nicht genügen, so sucht man neue anzuknüpfen. Es ergehen Anfragen in großer Zahl, und Verhandlungen mit dem Ziel, schnelle und sichere Versorgung mit den gebrauchten Waren zu finden, werden eingeleitet. Es ist selbstverständlich, daß alle diese Versuche nur geringen Erfolg haben können. Jeder Fabrikant hat sicher das Bestreben, seine alte Kundschaft nach bestem Können zufrieden zu stellen. Gelingt ihm dies nicht, so schwerlich einer neuen Verbindung, die kaum ein Interesse daran hat, als Lückenbüßer zu dienen. Dieses Hin und Her läßt den großen Bedarf erkennen, und das trägt natürlich dazu bei, die Marktlage zu befestigen. Ohnedies muß heute jeder Fabrikant die schärfste Kalkulation eintreten lassen, denn die Preiserhöhungen für die Rohstoffe und Betriebsmaterialien nehmen kein Ende. Bei der herrschenden Unsicherheit über den Umfang, in dem die Betriebe fortgesetzt werden können, sind die Fabriken genötigt, Vorbehalte aller Art zu machen, um nicht selbst in Ungelegenheiten zu kommen. Es ist hier schon darauf hingewiesen worden, daß die Preise zurzeit nur eine weniger hervortretende Rolle spielen. Aber auch die befriedigendsten Preise sind ohne Wert, wenn es nicht gelingt, die verkauften Waren herzustellen. Es ist richtig und allezeit anerkannt, daß es die deutsche Industrie in mustergültiger Weise verstanden hat, sich den Kriegsverhältnissen anzupassen. Immerhin bleiben noch genug Behinderungen und Erschwernisse übrig, um die Erzeugung recht schwierig erscheinen zu lassen. Der Verbrauch muss sich gewisse Einschränkungen und Wandlungen gefallen lassen, wenn er über die ernste Zeit ohne größere Schwächung hinwegkommen will. An der erforderlichen Einsicht und dem Entgegenkommen fehlt es glücklicherweise auf keiner Seite.

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Koehler, Braunschweig.

Nach neutralen Berichten ist die Lage des sizilianischen Schwefelmarktes eine sehr gedrückte, sowohl für Rohschwefel als auch für alle Raffinaden.

Digitized by Google

Durch das englische Kohlenausfuhrverbot ist namentlich Italien in eine sehr schlimme Lage versetzt, da es fast ausschließlich auf englische Kohle angewiesen ist, so daß das Verbot auf den ganzen Betrieb lähmend wirkt. Auch fehlt es mehr und mehr an Arbeitskräften infolge der schärferen Aushebungen. Die Arbeitgeber mußten die Löhne auch noch etwas erhöhen, um bei den steigenden Lebensmittelpreisen den Arbeitern ein Auskommen zu sichern. Aus diesen Gründen erhöhten sich die Schwefelpreise um ungefähr 2 Prozent und werden wahrscheinlich noch weiter steigen.

Nach den letzten neutralen Marktberichten stellen sich bei jetziger Kriegslage, ganz unverbindlich, die 100 Kilo Mark:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	14.30
» » » » IIIa » » »	14.10
» » » » IIIa ous » »	14.—
» » » » IIIa buona » »	13.90
» » brutto inkl. Sack 70 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	16.10
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, br. inkl. Sack	16.70
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	17.10
» » » in 1/8 Ztr.-Geb.	17.40
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	17.60
» Floristella halbraff. gem. » » » »	15.95
» Rohschwefel gem. » » » »	15.55

Prompte Kasse mit 1 1/4 % Skonto. Bordfrei (cif) Amsterdam, Rotterdam: bei Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Nach eingehenden Anfragen: bordfrei ab sizil. bezüglichen Haupt-Hafenplätzen sollen augenblicklich die Preise etwa 3,05 Mk. billiger sein als bordfrei Rotterdam, Amsterdam. Ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweis billiger bei großen Posten oder wenn im Verlaufe neutrale Dampfer eben dahin anlaufen sollten, was aber jetzt seltener vorkommt, wegen Gefährlichkeit und auch weil Mangel an Verschiffung ist.

Prima Alaun in Stücken in 5/8 Ztr.-Gebinden	13.65
» » gemahlen » 5/8 »	14.65
» Antichlor (Unterschwefels. Natron)	15.35
» China Clay 6% in Doppelsäcken Qualität extra	6.50
» » » » » » » I	6.25
» » » » » » » II	5.95
» » » » » » » III	5.75
» » » » » » » IV	5.45
» » » » » » » V	5.15
» » » » » » » VI	4.90
» » » weitere Nuancen 4.85 bis zu	4.25
» Chlorkalk 35/37% in Hartholz Geb.	13.90
» Chlorkalk 35/37% in Weichholz Geb.	13.40
» Chroms. Kali, rotes, kristall. nach Quant.	66.75—67.75
» » Natron, kristall. nach Quant.	56.75—57.75
» Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	7.25
» » » gemahlen » »	7.75
» Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	6.25
» » » » gut	5.95
» Satinite für die Papierfabriken in Säcken	6.35
» Soda, kaust. 70/72% in eisernen Trommeln	24.50
» » » 60/62% » » »	22.50

Prompte Kasse mit 1% Diskonto, bordfrei (cif) Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden sollte, was jetzt sehr teuer und gewagt ist.

Sachsen.

Die Holzstoffbetriebe können infolge der ungünstigen Wasserverhältnisse nur sehr wenig herstellen. Der erzeugte Stoff genügt kaum zur Erledigung der eingegangenen Lieferungsverpflichtungen, so daß die Vorräte stark in Angriff genommen werden müssen. Es wird daher von seiten der Abnehmer scharf um Lieferung gedrängt.

Das Geschäft in braunen Holzpappen ist befriedigend, auch für graue und weiße Pappen ist Interesse vorhanden. Auch die Pappenfabriken klagen sehr über Wassermangel.

In der Papierfabrikation bewegt sich das Geschäft in den bisherigen Bahnen weiter. In manchen Sorten ist beständig gute Nachfrage vorhanden.

Der Wasserstand der Flüsse ist sehr ungünstig. Wenn auch zeitweise Niederschläge fallen, so bewirken diese doch kaum eine Besserung des jeweiligen Standes.

Süddeutschland.

Die Geschäftslage wird durch große Zurückhaltung der Fabrikanten gekennzeichnet, die sich ihrer Vorräte nicht entäußern möchten, wenn ihnen nicht günstigere Preise gezahlt werden, als den laufenden Schlüssen zugrunde liegen. Infolgedessen bleibt die Stimmung sehr fest, denn das Angebot ist dauernd klein, weil die Erzeugung in holzhaltigen Papieren erheblich verringert worden ist, und zwar in einem höheren Umfange, als die Minderung des Papierverbrauchs durch den Krieg bedingte. Auch scheint der Bedarf für Zeitungsdruck bereits wieder größer geworden zu sein; die Nachfrage nach Rotations- wie maschinenglatt Schnellpressendruck ist dringlicher und umfassender geworden, so daß sich die Aussichten für das Herbstgeschäft günstiger gestalten, soweit die Lieferungsmenge in Betracht kommt. Was die Preise anbetrifft, so läßt sich hierüber nichts Zuverlässiges sagen, weil man noch nicht mit Bestimmtheit weiß, in welcher Weise eine Einigung des Vereins Deutscher Druckpapierfabrikanten mit dem Verein Deutscher Zeitungsverleger zustandekommen wird. Von den höheren Forderungen für holzhaltige Papiere können die Papierfabrikanten nicht abgehen. Das knappe Angebot in holzhaltigen Papieren wird die Forderungen der Fabrikanten unterstützen. Inzwischen hat sich auch die Lage des Marktes in anderen holzhaltigen Papieren bessern können. Man kann hieraus erkennen, daß das Reklamegeschäft sich gehoben hat und daß dringlicher Bedarf nach holzhaltigen Papieren aller Arten vorliegt. Der Großhandel zeigt sich für diese Papiere sehr aufnahmefähig, und die Eile, mit der er die Lieferungen abruft, zeigt, daß er nicht über größere Lagerbestände verfügt. In den Buchdruckereien hat sich gutem Vernehmen nach das Gesamtgeschäft langsam gehoben; man wird damit rechnen können, daß für den Winter genügend Beschäftigung hereinkommen wird, zumal die Behörden ihren Bedarf an Formularen aller Art im vorigen Jahre nur zu einem Teil in Auftrag gegeben haben und diese Zurückhaltung naturgemäß auch von den Privat- und Geschäftsleuten geübt worden ist. Wichtiger für die Belebung des Geschäfts in den Buchdruckereien ist jedoch die Tatsache, daß das Reklamegeschäft in seiner Gesamtheit erfreulich zunahm, der Plakatdruck, der lange Zeit hindurch sehr im argen lag, nimmt wieder zu, und auch sonst ist der Bedarf an Prospekt, Affichen, Umschlägen und mittelfein Holzpapier lebhaft gestiegen, was größere Regsamkeit im geschäftlichen Verkehr erkennen läßt. Für Pappen zeigt sich dauernd Beachtung; im Vordergrunde stehen gute braune Maschinenlederpappen, für die man die Preise abermals erhöhen konnte, nachdem der Bedarf das Angebot ganz erheblich überstieg. Kartonnagenpappen zeigten lebhafteren Geschäftsverkehr, da für Konfektion starker Bedarf in Kartonnagen aller Art sich geltend machte, auch für Heereslieferungen dauernd viel Kartonnagen gebraucht werden. Dahingegen sind Buch-

Digitized by Google

binderpappen matt; man kann nicht sagen, daß Graupappen gerade vernachlässigt lägen, indessen wird sehr schleppend abgerufen und wenig in Bestellung gegeben. Rohdachpappen haben, nachdem die Militärlieferungen für Bedachungen von Militärbaracken größtenteils beendet worden sind, wieder ruhiges Geschäft bei höheren Preisen, die jedoch willig angelegt werden. Für Packpapiere gab es viel zu tun; graue Packpapiere, die zunächst vernachlässigt waren, sind in Gewichten unter 75 kaum zu beschaffen, obwohl für sie höhere Preise gefordert und auch bezahlt worden sind.

Skandinavien.

Holzstoff: Infolge der in den letzten Wochen sehr reichlichen Niederschläge können die Schleifereien in Skandinavien mit vollem Betriebe arbeiten; während somit die Produktion eine Vergrößerung erfuhr, hat sich die Behinderung der skandinavischen Ausfuhr durch den Seekrieg nicht vermindert. Namentlich nasser Holzschliff ist infolgedessen reichlich angeboten zu einem Preise von etwa Kr. 32.— und weniger für die Tonne nassen Stoffes frei an Bord Ausfuhrhafen.

Zellstoff: Der Markt hat in den letzten Wochen eine erhebliche Umgestaltung erfahren. Die Produktion ist, namentlich infolge Mangels an Kohlen und Chemikalien, immer weiter zurückgegangen. Gleichzeitig hat eine außerordentlich starke Nachfrage von Deutschland, Frankreich und England eingesetzt, so daß die Preise für alle Sorten eine Erhöhung erfuhren.

Gebleichter Sulfitzellstoff ist infolge Chlormangels so gut wie nicht mehr zu haben. Die meisten Fabriken haben ihren Betrieb einstellen müssen. Für die sehr geringen, erhältlichen Quanten wurden Preise bis zu 250 Kr. pro Tonne fob Ausfuhrhafen bewilligt.

Ungebleichter Sulfitzellstoff notiert heute zirka 145 Kr., bleichfähiger Sulfitzellstoff sogar zirka 175 Kr. pro Tonne netto fob Ausfuhrhafen. Auch Natronzellstoff, ungebleicht und gebleicht, ist sehr knapp.

· VERMISCHTES ·

General-Versammlungen.

Passauer mechanische Papierfabrik an der Erlau in Erlau. Auf der Tagesordnung einer außerordentlichen Generalversammlung am 3. September steht Prüfung des Abschlusses und der Bilanz, Entlastung des Vorstandes und des Aufsichtsrates, Wahl und regelmäßige Ergänzung des Aufsichtsrates, Erwerbungen, Veräußerungen und Belastung von Immobilien sowie Bevollmächtigung von Prioritätsanleihen und als letzter Punkt Liquidation der Gesellschaft.

Geschäfts-Berichte.

Schwarzburger Papierzellstoff-Fabrik Richard Wolff A.-G., Schwarza. Die Gesellschaft schließt für 1914/15 nach 59 080 (i. V. 53 099) M. Abschreibungen mit 157 381 (26 278) M. Verlust ab, um den sich die Unterbilanz auf 173 105 M. erhöht. Eine Dividende gelangt somit nicht zur Verteilung. Bei 800 000 M. Aktienkapital sind die Kreditoren auf 469 095 (127 680) M. gestiegen. Demgegenüber standen bei Debitoren 312 430 (292 708) M. aus, und an Vorräten waren 451 905 (338 534) M. vorhanden.

Galvanische Metall-Papier-Fabrik A.-G. in Berlin. Die Gesellschaft hat für das am 31. Mai beendete Geschäftsjahr Einnahmen von insgesamt 59 348 (120 277) M. aufzuweisen. Nach Abschreibungen von 89 381 (21 900) M. sowie nach Abzug der Generalunkosten von 50 866 (70 830) M. und der sonstigen Ausgaben ergibt sich ein Verlust von 100 000 Mark, der aus dem Reservefonds gedeckt werden soll. Wie die Verwaltung im Geschäftsbericht ausführt, hat der Krieg der Gesellschaft sehr geschadet und die Umsätze entsprechend vermindert. Die Verwaltung hielt es daher für erforderlich, auf die mit 174 600 M. bezifferten Debitoren 70 768 M. abzuschreiben. Wenn auch mit diesen Abschreibungen das gegenwärtige Risiko der Gesellschaft gedeckt ist, so besteht trotzdem die Möglichkeit, daß noch weitere Abschreibungen erforderlich werden, insbesondere im Hinblick auf die durch den Krieg beeinflußten Auslandsengagements.

Rotophot Akt.-Ges. für graphische Industrie. Die Rotophot Akt.-Ges., deren Stammgesellschaft und Tochtergesellschaft in umfangreichem Maße am Auslandsgeschäft beteiligt sind, hat unter dem Ausbruch des Krieges stark zu leiden gehabt. Das am 31. Dezember 1914 abgelaufene Geschäftsjahr schließt nach regulären Abschreibungen von 118 813 Mark (i. V. 182 731) mit einem Betriebsgewinn von 6924 Mk. (201 960) ab. Auf Beteiligungen und Außenstände sollen außerdem 250 000 Mk. abgeschrieben werden, so daß ein Verlust von 243 073 Mark verbleibt, der aus dem Reservefonds gedeckt werden soll (i. V. 15 Prozent Dividende). Die Gesellschaft hatte bis zum Ausbruch des Krieges die gleichen Gewinne wie in den Vorjahren erzielt. Der völlige Abbruch der Verbindung mit den Auslandsfilialen in Frankreich, England, Rußland und später die Erschwerung des Exports nach Amerika haben einen bedeutenden Ausfall an Einnahmen verursacht, der auch durch starke Verringerung der Betriebsunkosten nicht eingebracht werden konnte. Im neuen Geschäftsjahr ist die Gesellschaft bisher gut beschäftigt.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Ammendorf-Radewill. Dem Aufsichtsrat der Ammendorfer Papierfabrik lag in seiner letzten Sitzung der Abschluß für das am 30. Juni cr. beendete Geschäftsjahr vor.

Der Bruttogewinn beträgt 593 731,39 M. (gegenüber im Vorjahr 1 030 226,18 M.). Die Abschreibungen sind auf 250 782,89 (257 417,29) M. festgesetzt worden. Für Reparaturen an Maschinen und Gebäuden wurden 88 702,51 (109 793,42) M. aufgewendet und aus dem Betriebe gedeckt. Der am 26. 10. 15 stattfindenden Generalversammlung soll vorgeschlagen werden, 17 Proz. Dividende (gegen 30 Proz. im Vorjahre) zu verteilen und 361 143,11 (372 438,21) M. auf neue Rechnung vorzutragen.

Aschaffenburg. Aktiengesellschaft für Maschinenpapierfabrikation, Aschaffenburg. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 22. Juni 1915 wurde die Herabsetzung des Grundkapitals der Gesellschaft von 6 000 000 M. durch Zusammenlegung der Aktien im Verhältnis von 2 : 1 auf 6 — sechs — Millionen Mark nach Maßgabe des eingereichten Protokolls beschlossen.

Digitized by Google

Cröllwitz b. Halle a. S. In der Aufsichtsratssitzung der Cröllwitzer Aktien-Papierfabrik vom 3. d. M. wurde für das am 30. Juni beendete Rechnungsjahr 1914/15 ein Bruttogewinn in Höhe von 169 000 (493 000) M. festgestellt. Zu dieser Summe tritt der Gewinnvortrag von 148 000 (10 000) M., so daß sich ein Jahresgewinn von 317 000 (503 000) M. ergibt. Nach Abschreibung von 161 000 (170 000) M. und bei einem Neuvortrag von 17 000 (148 000) M. wird der auf den 26. Oktober einzuberufenden Generalversammlung die Verteilung einer Dividende von 7 (6) Proz. vorgeschlagen. Die Fabrik ist zurzeit in voller Beschäftigung.

Langenhennersdorf (Sächs. Schweiz). Ottomar Lein, Holzstoffabrik in Langenhennersdorf. Der bisherige Inhaber, Fabrikbesitzer Ottomar Lein, ist infolge Ablebens ausgeschieden und Auguste Emilie verw. Lein, geb. Heinz, in Langenhennersdorf Inhaberin. Dem Kaufmann Johannes Ottomar Lein daselbst ist Prokura erteilt worden.

Mügeln, Bez. Dresden. In das Handelsregister wurde eingetragen die Firma H. C. Döring Kartonnagenfabrik, Gesellschaft mit beschränkter Haftung, mit dem Sitze in Mügeln, Bezirk Dresden. Gegenstand des Unternehmens ist der Fortbetrieb der von dem Gesellschafter Hermann Curt Döring erpachteten Fabrikation der im Konkurs befindlichen Firma Arthur Märkel & Co., Gesellschaft mit beschränkter Haftung, welche in Holzschneiderei, Herstellung von Kartonnagen und Handel mit solchen besteht. Das Stammkapital beträgt 40 000 M. Zu Geschäftsführern sind bestellt der Fabrikbesitzer Oskar Emil Guido Junghanns in Burgmühle bei Roßwein und der Fabrikdirektor Hermann Curt Döring in Mügeln, Bezirk Dresden. Die Vertretung der Gesellschaft steht jedem Geschäftsführer selbständig zu.

Mügeln, Bez. Leipzig. Auf Blatt 117 des Handelsregisters (Firma Hermann Gampe, Buchdruckerei, Buchbinderei, in Mügeln) ist eingetragen worden: Der Buchbindermeister Wilhelm Georg Hermann Gampe in Mügeln ist infolge Ablebens ausgeschieden. Laura Minna Agnes Gampe und der Kaufmann Friedrich Georg Gampe, beide in Mügeln, sind Inhaber.

Todesfälle.

Den Heldentod fürs Vaterland starben: Herr Johannes Röhrbein, Landw.-Inf.-Rgt. Nr. 133, auf dem östlichen Kriegsschauplatz, Leiter der Reklame-Abteilung in der Maschinenfabrik Karl Krause, Leipzig. — Herr Willy Müller und Herr Heinrich Stapelfeldt, Beamte des Verbandes Deutscher Druckpapierfabriken, G. m. b. H., in Berlin. — Herr Helmut Reinhold, Offizieraspirant, Sohn des Herrn Hugo Reinhold, Geschäftsführer der Holzschleiferei und Pappenfabrik von Carl Lehmann in Gr.-Gastrose.

Rochsburg i. Sa. Herr Otto Robert Weidenmüller, Besitzer der Pappen- und Holzstoffabrik unter gleicher Firma in Rochsburg i. Sa., ist im 63. Lebensjahre gestorben.

Kristiania. Im Alter von 47 Jahren starb Even Jonassen, Oberingenieur der Aktieselskabet Kvärner Brug, Maschinenfabrik für die Papier-, Zellulose- und Holzstoffindustrie. Jonassen war auch Vorsteher im Vorstande der Materialprüfungsanstalt von Kristiania. A.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz II. Klasse wurde ausgezeichnet:
Herr Fritz Sauter, Kochermeister in der Papierfabrik Baienfurt A.-G. in Baienfurt (Württ.).

Friedrichs-Polytechnikum zu Coethen. Das Städtische Friedrichs-Polytechnikum zu Coethen i. Anh., eine staatlich unterstützte Lehranstalt akademischen Charakters, tritt mit dem Wintersemester 1915/16 in sein 50. Semester ein. Der Unterrichtsbetrieb wird während des Krieges voll aufrechterhalten. Ankündigung des Vorlesungsbeginns siehe im Anzeigenteil.

Preisaufschlag für Briefumschläge in der Schweiz. Die schweizerischen Briefumschlagfabriken haben ihre Preise um 20 Proz. erhöht.

Unfall. In der Hirschberger Papierfabrik G. m. b. H. zu Hirschberg (Riesengeb.) geriet der 16jährige Arbeiter Paul Hyländer in den Fahrstuhl. Er wurde zu Tode gequetscht.

Preiserhöhung für Kartonnagen. Der Schutzverband der Berliner Kartonfabrikanten teilt mit, daß die Verkaufspreise um 20 pCt. erhöht worden sind.

Großbritanniens Einfuhr im ersten Halbjahr 1915 aus Schweden betrug 76 123 t Zellulose (gegen 94 418 t in den gleichen 6 Monaten von 1914) und 988 050 cwts. Papier (gegen 878 086 cwts.). A.

Deutsche Firmen unter russischer Staatsaufsicht. Der Handelsvertragsverein gibt folgende deutsche Firmen in Rußland bekannt, welche russischerseits unter Staatsaufsicht gestellt sind. — Akt.-Ges. der nordischen Papier- und Zellulose-Fabrik; Akt.-Ges. der Newaer Papierfabrik.

Unfall. Ein schwerer Unfall ereignete sich kürzlich in der Papierfabrik von Otto Naumann in Raguhn, Anh., wo der Saalmeister Ernst L. von einem Maschinenteil an den Kopf getroffen wurde und derart schwere Verletzungen erlitt, daß er nachmittags starb.

Zeitzer Dampfkesselfabrik und Apparatebauanstalt
G. Schumann, Zeitz 13 (Provinz Sachsen)

Neuer, bewährter Schumannscher

Flugaschen-Fänger

Innerhalb Jahresfrist wurden Fänger für eine Heizfläche von insgesamt 20000 qm nachbestellt.

Digitized by Google

Beilagen-Hinweis.

An einem rechnerisch durchgeführten Beispiel in dem beiliegenden Flugblatt führt die Ados G. m. b. H., Aachen, den einwandfreien Beweis für eine Ersparnis von 2268 M. bei 20 000 kg Dampf, die sich mit dem von der Firma gebauten Ados-Apparat zur Kontrolle der Verbrennungsvorgänge leicht erzielen lassen.

•

Durch das Abwerfen von Fliegerbomben wie durch die zur Abwehr erforderlichen militärischen Maßnahmen entstehen neben der beklagenswerten Schädigung von Leben und Gesundheit der Bevölkerung auch sehr erhebliche Sachschäden. Die vielfach verbreitete Annahme, daß für die dabei durch Explosion und Brand entstehenden Beschädigungen die Feuerversicherungsgesellschaften aufzukommen hätten, beruht auf einem Irrtum, weil nach § 84 des Reichsgesetzes über den Versicherungsvertrag der Versicherer für Schäden durch Brand oder Explosion, die durch Erdbeben oder durch Maßnahmen, die im Kriege von einem militärischen Befehlshaber angeordnet wurden, entstanden sind, nicht haftet.

Im § 35 des Reichsgesetzes über die Kriegsleistungen ist vorgesehen, daß für alle durch den Krieg verursachten Beschädigungen an beweglichem und unbeweglichem Eigentum, welche nach den Vorschriften dieses Gesetzes nicht oder nicht hinreichend entschädigt werden, der Umfang und die Höhe der etwa zu gewährenden Entschädigung durch ein Spezialgesetz des Reiches bestimmt werden. Ein solches Spezialgesetz ist aber bis jezt noch nicht erlassen, und man kann daher nicht wissen, ob und welche Entschädigung geleistet wird.

Im Interesse der Allgemeinheit ist es daher sehr zu begrüßen, daß jetzt einige Gesellschaften die Versicherung gegen Schäden durch Luftfahrzeuge aufgenommen haben. Die Beiträge, die z. B. die Frankfurter Allgemeine Versicherungs-Aktiengesellschaft für diese Versicherung berechnet, sind mäßig und erfordern in der Regel nicht mehr als 1 bis 2 ‰ der zu deckenden Werte und betragen sogar bei einfachen Risiken und Mobiliar zum Teil nur ¼ bis ½ ‰. Weitere Einzelheiten enthält die der vorliegenden Nummer beigelegte Druckschrift.

LEHMANN & VOSS
HAMBURG
erbitten Anfragen für etwa benötigte
Rohmaterialien

Schwefelkiese
abzugeben.
Anfragen unter H. K. 2102 befördert Rudolf Mosse, Hamburg.

Mehrere 1000 Kilo
Hartfaserkordel
zirka 3 mm stark, zu Mk 2,80 pro 1 Kilo netto abzugeben.
Reflektanten wollen sich melden unter P. F. 5743 in der Exped. dieses Blattes.

Fach- Bücher ◆◆◆ Kalender ◆◆ Adressbücher
liefert zu Originalpreisen die Geschäftsstelle des Papier-Fabrikant.
Berlin S. 42.

Städtisches Friedrichs-Polytechnikum Cöthen Anhalt
Das **Vorlesungs-Programm** für das **Winter-Semester 1915/16** ist erschienen und wird auf Wunsch kostenlos zugesandt. :: Beginn des Winter-Semesters am 18. Oktbr. 1915

Wegen Todesfälle im Kriege
tüchtige, praktisch und theoretisch erfahrene
Ingenieure
für den Bau der verschiedensten Maschinen zur Papierfabrikation gesucht.
Offerten unter B. J. 4390 durch Rudolf Mosse, Breslau, erbeten.

Kataloge und Klischees liefert Otto Elsner, Berlin S. 42.

Mineralmahl- und Schlämmwerke J. Elias, Prag VII, Bohemia
liefert auch während des Krieges und für Abschluß (außer Syndikat)
böhmischen Kaolin als Ersatz für engl. China Clay
in hervorragenden Qualitäten
5610

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur A. Lutz, Gross-Lichterfelde-West; für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Karlshorst-Berlin; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin. — Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des „Papier-Fabrikant", Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142.

Digitized by Google

Beton- u. Eisenbetonbauten
Hoch- u. Tiefbauten / Zementwarenfabriken

Wayss & Freytag A.-G.

Wasserbehälter, Klärbecken
– nach eigenem patentiertem System –
Wasser-Reinigungsanlagen
Brücken- und Wasserbauten, Kühltürme,
Druckrohrleitungen, Maschinenfundamente
Spezialanlagen
für Papier-Fabrikation
Holländer, Abtropfkasten, tropfsich. Decken,
Rührbütten, Kohlenbunker f. automatische
Kettenrostfeuerung usw.

NIEDERLASSUNGEN:
Neustadt a. Hdt. – Berlin – Bromberg – Danzig – Dortmund – Dresden
Düsseldorf – Frankfurt a. Main – Halle a. Saale – Hamburg – Karlsruhe
Königsberg – München – Strassburg – Stuttgart – Luxemburg – Wien
Innsbruck – Triest – Sarajevo – Budapest – St. Petersburg – Rom
Mailand – Messina – Genua – Buenos-Aires

Tehaka

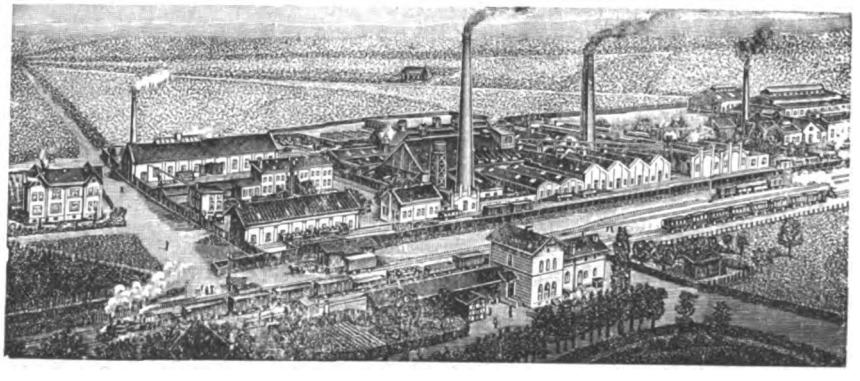
Traine & Hellmers, Köln a. Rh.

Tehaka

Fernsprecher A 91.

Chemische Fabrik.

Telegr.-Adresse:
„Trainehellmers"



Tehaka-Kriegsleime

Vorteilhafter Ersatz für reine Harzleime

Digitized by Google

SUDENBURGER MASCHINENFABRIK UND EISENGIESSEREI
Aktiengesellschaft zu Magdeburg
Gegründet 1843 · Telegramm-Adresse: Zuckerrohr · Fernsprecher Nr. 1

liefert vollständige bewährte

Eindampfanlagen
für Sulfatablaugen
mit Schnell- und Fertigverdampfern eigenen Systems
Deutsches Reiche-Patent angemeldet u. Auslands-Patente!

für Sulfitablaugen
nach den Patenten KESTNER-MÜLLER

Mehrere Anlagen für Sulfatablaugen und Sulfitablaugen mit großem Erfolge im Betrieb! / Ausarbeitung von Kostenanschlägen und Ingenieurbesuch bereitwilligst!

Druck: Otto Elsner Akt.-Ges., Berlin S 42, Oranienstr. 140 42.

Digitized by Google

LE FABRICANT DE PAPIER · DER · THE PAPER MAKER

PAPIER-FABRIKANT

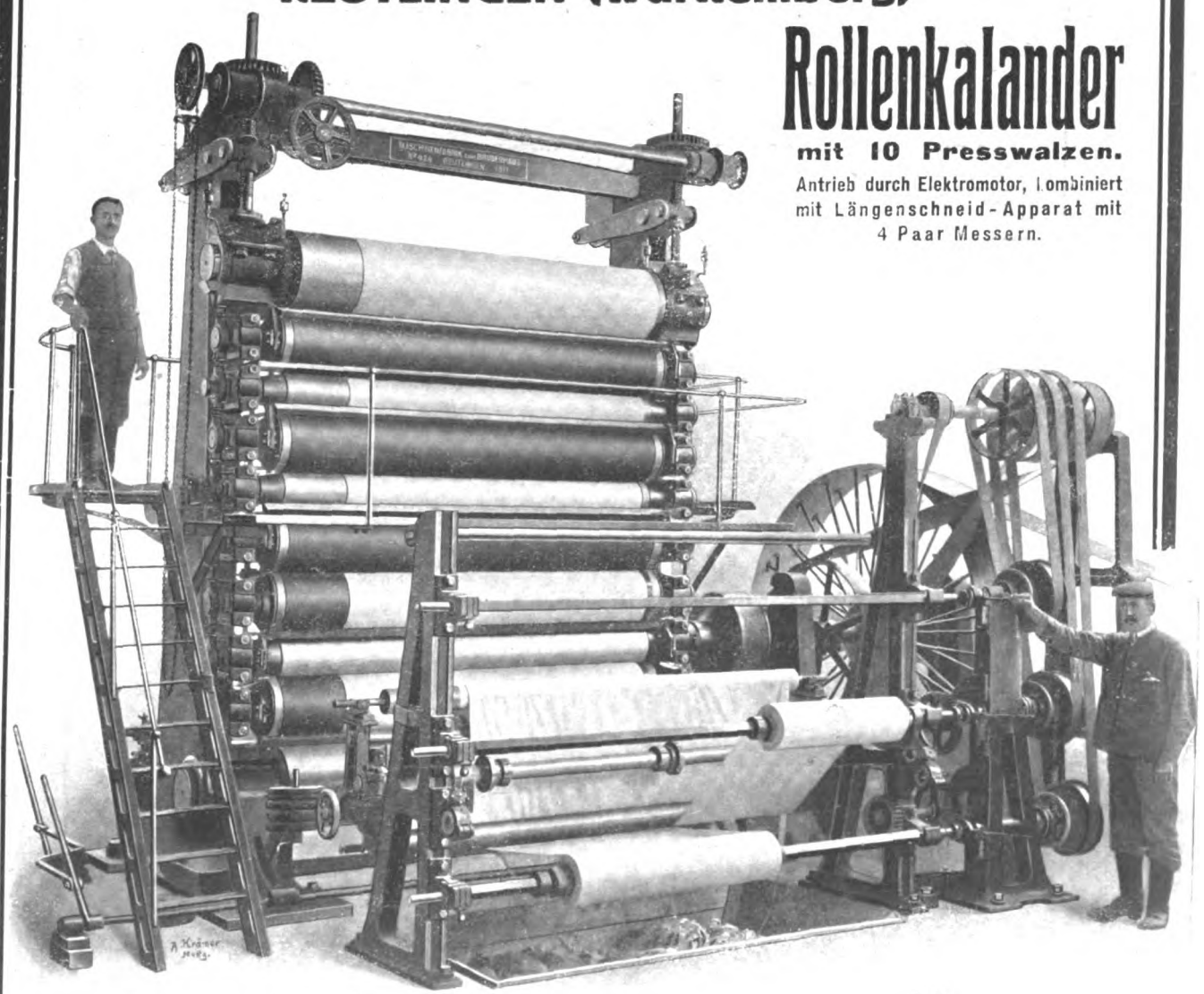
Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 34. Berlin, 20. August 1915. XIII. Jahrgang.

TECHNICAL ROOM RECEIVED

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)

Rollenkalander
mit 10 Presswalzen.
Antrieb durch Elektromotor, kombiniert mit Längenschneid-Apparat mit 4 Paar Messern.



Spezialität: Sämtliche Maschinen für die Papierfabrikation.

Digitized by Google

SUDENBURGER MASCHINENFABRIK UND EISENGIESSEREI

Aktiengesellschaft zu Magdeburg

Gegründet 1843 · Telegramm-Adresse: Zuckerrohr · Fernsprecher Nr. 1

liefert vollständige bewährte

Eindampfanlagen

für Sulfatablaugen

mit Schnell- und Fertigverdampfern eigenen Systems
Deutsches Reichs-Patent angemeldet u. Auslands-Patente!

für Sulfitablaugen

nach den Patenten KESTNER-MÜLLER

Mehrere Anlagen für Sulfatablaugen und Sulfitablaugen mit großem Erfolge im Betrieb! / Ausarbeitung von Kostenanschlägen und Ingenieurbesuch bereitwilligst!

Sämtliche Maschinen zur Fabrikation von Papier-, Pappen-, Holzstoff- und Zellulose in bewährter Ausführung

Schnellverdampfer D. R. P. zum Eindampfen von Natron-Sulfat- u. Sulfitlauge
Kompl. Laugenregenerieranlagen
Kalzinieröfen für jeden Zweck ::

Maschinenbau-Aktiengesellschaft Golzern-Grimma, Grimma in Sachsen

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen. Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort.

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet.

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend.

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall.

Herausgegeben von **Otto Elsner** Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XIII. Jahrgang | **BERLIN, 20. August 1915** | **Heft 34**

Inhalt:

Seite		
534—537	Neutralisation und Gärung von Sulfitlaugen	
539	Leistung von Sulfit-Laugen-Einzeltürmen, unter besonderer Berücksichtigung der Rosttürme	
539—548	Patent-Umschau — Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Vermischtes	

Sommaire:

Page		
537	La fermentation de la lessive d'écoulement au bisulfite	
539—543	Revue des brevets — Marchés — Petites nouvelles	

Contents:

Page		
537	Fermentation of Waste Sulphite Lye	
539—548	Review of Patents — Markets — Miscellanea	

Hilfs-Verein für die Deutsche Papierindustrie.

Einladung

zur Mitgliederversammlung des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papierindustrie und seiner Sterbekasse am

Sonntag, den 22. August 1915, vormittags 11½ Uhr,

im Restaurant »Deutscher Kaiser«, **Chemnitz,** Theaterstraße 4 (Kasinogebäude).

Tagesordnung:

1. Vortrag und Genehmigung der Geschäftsberichte für die Jahre 1913 und 1914.
2. Richtigsprechung der Kassenrechnung 1913 und 1914 und Entlastung des Vorstandes.
3. Wahl der Rechnungsprüfer und deren Ersatzmänner auf die Jahre 1915 und 1916.
4. Beschlußfassung über Aenderung des § 5, Absatz 2 der Sterbekassensatzung.
5. Beschlußfassung über Aenderung des § 11, Satz 2 der Satzung des Hilfs-Vereins.
6. Beschlußfassung über Verwendung der bei der letzten versicherungstechnischen Prüfung der Sterbekasse ermittelten Gewinnrücklage von 6172,62 Mk.
7. Verschiedenes und etwaige Anträge aus der Mitte der Versammlung.

Penig / Chemnitz, den 5. August 1915.

Der Vorstand des Hilfs-Vereins.

Anzeigenschluß für die nächste Nummer: Dienstag, den 24. August.

Digitized by Google

Nachruf.

Unser langjähriges Mitglied

Herr Otto Robert Weidenmüller

ist im 63. Lebensjahre, am 31. Juli dahingeschieden. — Wir werden diesem, in unseren Kreisen hochgeschätzten Mitgliede ein ehrendes Andenken stets bewahren.

Verein Deutscher Pappenfabrikanten E. V.
Dr. Kubatz, Geschäftsführer.

Neutralisation und Gärung von Sulfitlaugen.[1])

Von Ingenieur Erik Oeman.

Daß aus Holz Sprit durch teilweise Vergärung des Zuckers zu Alkohol hergestellt werden kann, ist schon sehr lange Zeit bekannt. Schon 1819 fand Braconnot,[2]) daß durch Einwirkung von Schwefelsäure auf Holz Zucker gebildet wird, sowie daß dieser Zucker zu Alkohol vergärt werden kann.

Als daher um das Jahr 1870 begonnen wurde, das Sulfitverfahren auszuarbeiten, war man sich vollkommen klar darüber, daß beim Kochen Zuckerarten erhalten wurden, und daß diese zu Alkohol vergärt werden konnten. Mitscherlich erhielt auch ein Patent, [3]) aus Sulfitablauge Alkohol durch Gärung der Zuckerarten der Lauge herzustellen, aber größere Gärungsversuche wurden kaum von ihm ausgeführt. Seither sind die Zuckerarten der Sulfitlauge der Gegenstand verschiedener Untersuchungen gewesen. 1891 führten Lindsay und Tollens[4]) eine Untersuchung der Sulfitlauge aus und bestimmten die gärbaren Zuckerarten auf 1,2 Prozent und erhielten durch Gärung der Lauge 0,57—0,67 Vol.-Prozent Alkohol. Beim Vergären verfuhren sie in der Hauptsache in der gleichen Weise wie heute in der Sulfitspritfabrikation. Die Lauge wurde mit Kalziumkarbonat neutralisiert, sterilisiert, mit Gärwasser versetzt und vergärt und bei der Gärungstemperatur erhalten. Nach abgeschlossener Gärung wurde der Alkohol abdestilliert und auf gewöhnliche Weise bestimmt. 1892 führte Mathéus[5]) eine ähnliche Unternehmung aus und erhielt 0,7 Vol.-Proz. Alkohol und 1906 erhielt Krause[6]) 0,5—0,7 Vol.-Proz. Wie man sieht, wurde bei allen diesen Versuchen ein niedriger Alkoholgehalt erhalten, höchstens 0,7 Prozent und es dürfte wohl kaum wirtschaftlich sein, Sprit aus Sulfitablauge herzustellen, wenn bei der Gärung derselben kein höherer Alkoholgehalt erhalten würde, insbesondere da Nahrung für den Gärstoff zugesetzt werden muß. Vermutlich war es aber diese niedrige Spiritusausbeute, die der Ausbreitung des Sulfitsprits Hindernisse in den Weg legte, denn die Sache war offenbar schon frühzeitig bekannt. Es erregte deshalb großes Aufsehen, als in Schweden Versuche aufgenommen wurden, Sprit aus Sulfitlauge herzustellen. In Köpmannsholmens Sulfitfabrik erhielt Wallin 1906 1,0—1,1 Vol.-Proz. Alkohol aus der Sulfitlauge und in Skutskär erhielt Ekström 1908 1,1—1,2 Vol.-Proz. Alkohol. Diese beiden Versuche weisen eine bedeutend höhere Spritausbeute auf, als vorher bekannt war, und sowohl für Wallin wie auch für Ekström war es ganz klar, daß es bei einem so hohen Alkoholgehalt wie 1,0 Vol.-Proz. lohnend sei, Sprit aus Sulfitlauge herzustellen, und daß der Sulfitsprit vollkommen konkurrenzfähig mit dem Kartoffelsprit werden könne. Die Neuheit bestand darin, daß das Unternehmen wirtschaftlich war; es sind also diese beiden schwedischen Ingenieure, die die Ehre haben, dies zuerst bewiesen und die Initative zum Bau von Sulfitspritfabriken ergriffen zu haben. Nachdem es so offenbar geworden war, daß die Sulfitspritherstellung lohnend war und vielleicht große Zukunftsmöglichkeiten besaß, begann, wie in allen ähnlichen Fällen, eine eifrige Patenttätigkeit. Wallin erhielt 1907 ein allgemeines Patent[7]) darauf, Sulfitlauge zu vergären und Ekström erhielt 1908 ein Patent[8]) darauf, Sulfitlauge mit Molken zu ver-

[1]) „Teknisk Tidskrift, Kemi och Bergvetenskap" 1915, Heft 3.
[2]) Der „Papier-Fabrikant" 1910, S. 611.
[3]) D. R. P. Nr. 4178 und Zusatzpatent Nr. 4179 vom 23. Januar 1878.
[4]) [5]) [6]) „Papier-Fabrikant" 1910, S. 611.
[7]) Schwedisches Patent Nr. 26825.
[8]) Schwedisches Patent Nr. 30501.

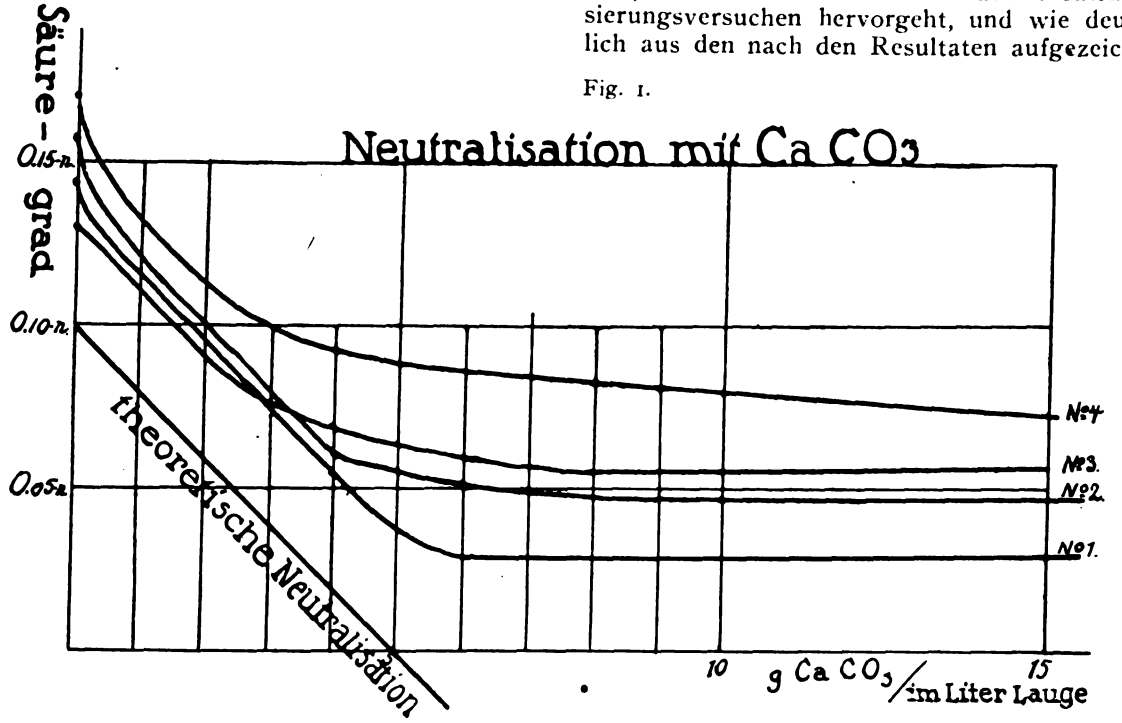
Digitized by Google

gären. Patente sind ferner erteilt worden auf den Zusatz von Nahrungmitteln, z. B. Gärwasser[9]), Ammoniumsalzen[10]), Urin[11]) usw. auf die Behandlung der Lauge mit Schwefelsäure[12]); auch Patente auf einige mechanische Anordnungen[13]) wurden erteilt.

Die Sulfitspriterzeugung wird geheim gehalten, und die Mitteilungen, die man darüber erhält, sind sehr kurz gefaßt. Die Fabrikation soll ungefähr die folgende sein. Die Lauge wird mit Kalziumkarbonat oder Kalk neutralisiert, gelüftet oder auf besonders geeignete Weise präpariert, mit Nährsalz oder Gärwasser versetzt und mit „einer für diesen Zweck gefundenen, besonders kultivierten Hefe vergärt[14])". Als sehr wichtig wird das Lüften und noch mehr die besondere Gärstoffart bezeichnet. Folgende Gärungsversuche sind alle ohne Lüftung ausgeführt und als Gärstoff wurde gewöhnliche Brennereihefe verwendet. Die Lüftung hat wahrscheinlich keine Bedeutung für das Gären und ist in jeder Beziehung nur von sekundärer Bedeutung, so daß z. B. der Säuregrad geändert werden kann, denn Säure ist für die Gärung nicht notwendig. Eine besondere Gärstoffart ist für das Vergären von Sulfitlauge ebenfalls nicht notwendig, denn das Gären geht gut mit gewöhnlichen Gärstoffen, z. B. Brennereihefe vor sich. Die Angabe über den „für den Zweck gefundenen besonders kultivierten Gärstoff" ist wahrscheinlich hinzugekommen, um der Sache einen größeren Grad von Heimlichkeit zu verleihen, sowie um möglicherweise Fernstehende glauben zu machen, daß gerade hierin die Schwierigkeit läge.

Die Neutralisation der Sulfitlauge, die auf wirtschaftliche Weise mit Kalziumkarbonat oder Kalk erfolgen muß, wird als eine sehr einfache Sache hingestellt. Man erhält aus dem, was hierüber mitgeteilt wurde, auch die Auffassung, daß die Neutralisierung ungefähr auf die gleiche Weise geschieht, gleichgültig ob man Kalziumkarbonat oder Kalk anwendet. Dies ist jedoch durchaus nicht der Fall, wie aus den nachstehenden Neutralisierungsversuchen hervorgeht, und wie deutlich aus den nach den Resultaten aufgezeichneten Kurven zu ersehen ist. Um dem Neutralisationsverlauf folgen zu können, muß man den Säuregrad der Lauge bestimmen, und für diesen Zweck wurde folgende Filtrierungsmethode ausgearbeitet.

Fig. 1.



2,00 ccm der Lauge wurden auf 50 ccm mit Wasser verdünnt, welches vorher mit Phenolphthalein und Alkali bis zur schwachen Indikation versetzt wurde. Diese 25fach verdünnte Sulfitlauge titriert man jetzt mit $^1/_{10}$ n Alkali bis zur gleichen Indikation, wie sie vorher bei dem zugesetzten Wasser erzielt wurde. Bei einem Säuregrad = 0,050 normal Wasserstoffion ist der Unterschied bei Doppeltitrierungen höchstens 0,004 — normal und im allgemeinen nicht über 0,002 — normal.

Die Neutralisationskurve für Sulfitlauge bei der Neutralisation derselben mit Kalzium-

[9]) Schwedisches Patent Nr. 31 028.
[10]) Schwedisches Patent Nr. 34 623.
[11]) Schwedisches Patent Nr. 35 469.
[12]) Schwedisches Patent Nr. 31 956.
[13]) Schwedisches Patent Nr. 35 232, 35 706.
[14]) Klason, „Festskrift", S. 554.

Digitized by Google

karbonat oder Kalk wird auf folgende Weise bestimmt. 100 ccm Lauge werden im Kolben auf 95 bis 97 Grad Celsius erwärmt und darauf die betreffende Menge des Neutralisationsmittels zugesetzt und kräftig umgeschüttelt, so daß die Mischung vollständig wird, sowie um alle Kohlensäure zu entfernen, die frei wird, wenn Karbonat verwendet wird. Nach dem Abkühlen werden zwei Proben von je 2,00 ccm herausgenommen, von welchen der Säuregrad nach der vorstehend beschriebenen Filtrierungsmethode bestimmt wird.

Zugesetzte g $CaCO_3$/lit	Säuregrad in normalem Wasserstoffion nach Zusatz von $CaCO_3$			
	Lauge Nr. 1	Lauge Nr. 2	Lauge Nr. 3	Lauge Nr. 4
0	0,143	0,158	0,130	0,150
2	0,095	0,100	0,089	0,112
4	0,055	0,058	0,072	0,093
5	0,038	—	0,062	—
6	0,029	0,052	—	0,085
8	0,029	—	—	0,083
10	0,029	0,047	0,055	0,081
15	0,028	0,046	0,055	0,070

Zugesetzte CaO lit	Säuregrad in normalem Wasserstoffion nach Zusatz von CaO	
	Lauge Nr. 1	Lauge Nr. 2
0,00	0,137	0,115
1,85	0,077	0,060
3,70	0,045	0,035
5,55	0,021	0,014
7,40	0,010	0,010

Aus den Neutralisierungskurven Fig. 1 und 2 geht hervor, daß sich eine Verschiedenheit findet zwischen der Neutralisation mit Karbonat und Kalk. Es ist klar, daß Kalziumkarbonat eine Sulfitlauge nie vollständig neutralisieren kann, sondern daß stets eine gewisse Säuremenge vom Kalziumkarbonat nicht angegriffen wird, selbst wenn ein großer Ueberschuß genommen wird. Diese übriggebliebene Säuremenge, die im allgemeinen recht bedeutend ($^1/_{20}$ — normal) ist, ist sehr schwankend für verschiedene Sulfitlaugen, aber für ein und dieselbe Lauge ist sie stets konstant. Dieses Verhalten ist von besonders großem Interesse bei der Gärung der Sulfitlauge, denn, wie aus dem weiter unten angeführten Gärungsversuch hervorgeht, erfolgt die Gärung am besten bei einem gewissen Säuregrad. Die in der Sulfitlauge vorkommenden bekannten Säuren, schweflige Säure, Ameisensäure und Essigsäure können diesen übrigbleibenden Säuregrad nicht hervorbringen, denn diese Säuren werden vollständig von Natriumkarbonat neutralisiert. Durch die Neutralisation von $^1/_{10}$ normal Essigsäure, in gleicher Weise ausgeführt wie die der Lauge, wurde durch die nach der Neutralisierung vorgenommene Titrierung mit $^1/_{10}$ Alkali ein Säuregrad von nur 0,001 — normal Wasserstoffion (= Empfindlichkeit festgestellt. Dies beweist auch, daß die Säure nicht von gegebenenfalls zurückgebliebener CO_2 herrühren kann. Mit Kalk wird die Lauge dagegen vollständig neutralisiert, und wenn ein Ueberschuß davon genommen wird, so wird die Lauge alkalisch. Aus den Neutralisationskurven ist zu ersehen, daß der Wirkungsgrad sehr verschieden für Kalziumkarbonat und Kalk ist. Das Karbonat wirkt mit 100 Pro-

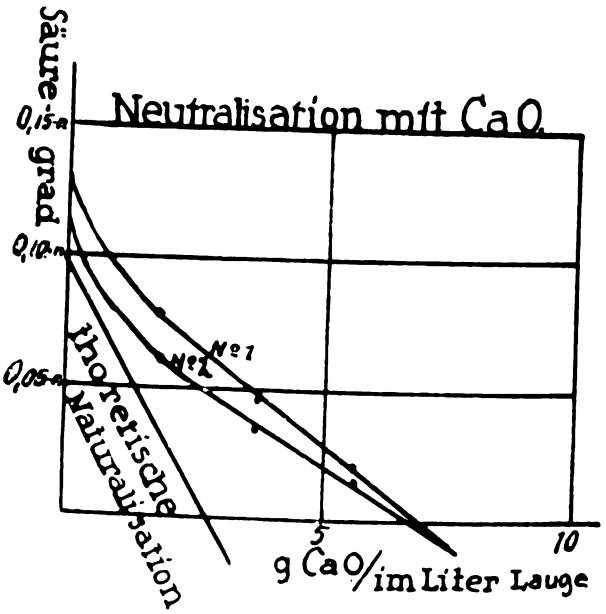


Fig. 2.

zent, aber der Kalk nur mit 40 bis 50 Prozent des theoretischen Neutralisationsvermögens. Daß der Kalk einen so geringen Wirkungsgrad hat, beruht wahrscheinlich darauf, daß gleichzeitig einige organische Verbindungen ausgefällt werden, und zwar um so mehr, je größer der Zusatz von Kalk war. Bei dieser Ausfällung wird offenbar Kalk verbraucht und wahrscheinlich ist es die Kalkmenge, die bei der Neutralisation verloren ging. Bei der Neutralisation mit Kalziumkarbonat löst die Lauge das zugesetzte Karbonat jedoch bis zu 5 bis 6 g pro Liter auf, und nur ein sehr unbedeutender Niederschlag von $CaSO_3$ setzt sich ab. Bei Zusatz eines Ueberschusses von Karbonat bleibt der Ueberschuß unverändert zurück. Bei der Neutralisation sowohl mit Natriumkarbonat wie mit Kalk, sinkt die Neutralisationskurve im Anfang sehr stark. Dies beruht darauf, daß durch die Erhitzung der Lauge auf 95 Grad bevor das Neutralisationsmittel zugesetzt wird, ein Teil flüchtiger Säuren fortgeht und der Säuregrad also von Anfang an herabgedrückt wird.

Der Säuregrad, bis zu welchem man mit Kalziumkarbonat die Sulfitlauge neutralisieren kann, dürfte im allgemeinen wohl

Digitized by Google

0,050—0,060— normal Wasserstoffion sein, und da, wie aus dem Folgenden hervorgeht, das Gären am besten bei einem Säuregrad von 0,020—0,030 n erfolgt, ist es im allgemeinen nicht hinreichend, nur mit Kalziumkarbonat zu neutralisieren. Aus dem oben Gesagten geht hervor, daß das geeignetste Neutralisationsverfahren ist:

1. Neutralisation mit Ueberschuß von Kalziumkarbonat.
2. Bestimmung des Säuregrades.
3. Wenn der Säuregrad größer als 0,030— n ist, die berechnete Menge Kalk zuzusetzen, um den geeigneten Säuregrad zu erhalten.

Wie vorher erwähnt wurde, ist es schon lange bekannt, daß die Sulfitlauge gärt, aber ist ganz natürlich, daß die Gärung mehr oder weniger vollständig erfolgen kann. Es wird stets angegeben, daß die Gärung zum hauptsächlichsten Teil auf dem Gärstoff beruht, der angewendet wird, und daß derselbe hierzu besonders abgehärtet werden muß. Dagegen wird nur wenig auf die Einwirkung des Säuregrades auf den Vergärungsgrad und die Gärungsgeschwindigkeit hingewiesen. Segerfelt[15]) sagt, daß die Gärung bei einem bestimmten geeigneten Säuregrad erfolgen soll, aber man erhält keine Aufklärung darüber, wie groß dieser Säuregrad ist, und welche Einwirkung der Säuregrad auf den Vergärungsgrad hat. Irgendein besonderer Gärstoff ist dagegen nicht notwendig, sondern die Gärung geht sehr gut mit Brennereihefe vor sich, welche wahrscheinlich auch in den Sulfitspritfabriken angewendet wird, soweit sie nicht geradezu Bierhefe anwenden.

[15]. P. Klason, „Festskrift, S. 552".

(Fortsetzung folgt.)

La fermentation de la lessive d'écoulement au bisulfite.

Depuis près d'un siècle déjà on sait que le bois peut être saccharifié à un certain degré et que le sucre obtenu peut être transformé en alcool par la fermentation. Cette théorie n'a reçu une valeur pratique que depuis la production de la pâte de cellulose au bisulfite. Les essais faits pour obtenir de l'alcool de la lessive provenant de cette industrie, sont d'ancienne date; ils ont donné des résultats très variés et ont été l'objet d'un grand nombre de brevets allemands, et suèdois surtout. Ce n'est cependant que depuis qu'on a réussi à trouver, en Suède, un procédé industriel économique.

Le secret étant gardé au sujet de ce procédé, les rapports publiés ne sont que fort incomplets. La lessive d'écoulement serait neutralisée au moyen de carbonate de calcium ou de chaux, puis aérée, additionnée de levure ou autres ferments, et après fermentation, soumise à la distillation.

En réalité, ce sont les points suivants qu'il faut observer: L'aération n'a qu'une importance secondaire.

De plus, il n'est pas indifférent, que la neutralisation ait lieu par la chaux ou par le carbonate de calcium.

Quant au ferment, il n'a pas besoin d'être préparé à cette fin spécialement; la levure ordinaire de distillerie, convient parfaitement.

Afin de pouvoir suivre le cours de la neutralisation, on déterminera le degré d'acidité de la lessive de la façon suivante: 2 cm. cubes de lessive d'écoulement serant dilués dans 50 cm. cubes d'eau additionnée de Phénolphtaléine et d'alcali jusqu'à faible indication. On dose avec $^1/_{10}$ d'alcali normal jusqu'à la même indication qu'on avait obtenue précédemment avec l'eau de dilution.

Fermentation of Waste Sulphite Lye.

The fact that wood will be partly saccharified by acid, and that alcohol may be obtained by fermentation of this sugar has been known for almost a hundred years. This knowledge, however, only began to gain value with the commencement of the production of sulphite pulp. The attempts to obtain alcohol from the waste lye of this manufacture date very far back and have shown greatly differing results. A large number of patents were granted in Germany, and above all in Sweden. But only in recent times it has been possible to find a process, which would also work economically on a large scale. This was achieved in Sweden.

The processes are kept secret and therefore the reports which are published on them are very incomplete. According to these reports the waste lye is neutralized with carbonate of calcium or lime, aerated, treated with ferments, yeast or the like, fermented and then distilled.

In practice the following points have to be considered: The aeration is of a subordinate importance, only. Furthermore it is not immaterial, whether the neutralisation is effected with carbonate of calcium or with lime. The ferment, however, need by no means, be one specially prepared for the purpose, and ordinary brewer's yeast may be used. In order to be able to follow the process of neutralisation, the degree of acidity of the lye must be ascertained in the following manner: 2 ccm of waste lye are diluted with water to 50 ccm, the water having been treated with alkali after an addition of phenolphtaleine until a small indication is observed. Then the dilution is titered with $^1/_{10}$ normal alkali until the same indication.

Digitized by Google

Le degré d'acidité étant de 0,050 normal, la différence entre la première et la seconde vérification ne doit dépasser 0,004 au plus; en général, ne pas être au-dessus de 0,002.

La neutralisation est déterminée comme suit: On chauffe 100 cm. cubes de lessive à la température de 95 à 97 degrés C. On ajoute ensuite la quantité voulue de la matière neutralisante et on agite fortement pour obtenir un mélange intime et éliminer l'acide carbonique qui se forme (quand on emploie du carbonate de calcium). Après refroidissement, on dose deux échantillons de 2 cm. cubes chacun, comme il est dit ci-dessus. Les figures 1 et 2 montrent les courbes obtenues de cette façon, de 4 et de 2 lessives différentes quand on emploie, comme matière neutralisante, du carbonate de calcium et de la chaux. La figure 1 montre, que le carbonate de calcium, alors même qu'il fut en excès, ne peut jamais neutraliser complètement la lessive de bisulfite. On parviendra difficilement à abaisser le degré d'acidité au delà de 0,050 à 0,060. La figure 2 montre, que par l'emploi de chaux, on obtient une neutralisation parfaite, et même alcalisée de la lessive, avec un excès de chaux.

Les deux courbes montrent au commencement une neutralisation rapide due à l'échappement d'une partie d'acide volatil avant l'addition de carbonate de calcium ou de chaux, à la suite de l'échauffement préalable de la lessive.

Les essais de fermentation auxquels il a été procédé, prouvent que pour obtenir une fermentation aussi vive que possible, la lessive au lieu d'être neutralisée entièrement, doit accuser un certain degré d'acidité variant entre 0,020 et 0,030.

Puisqu'on n'y parvient pas avec le carbonate de calcium seul, on procède comme suit: On neutralise avec un excès de carbonate de calcium, puis on détermine le degré d'acidité et on ajoute, s'il dépasse 0,030, la quantité calculée de chaux, pour obtenir le degré convenable d'acidité. (A suivre.)

as observed at first in preparing the diluting ware. At an acidity of 0.050 normal the difference between the first and the second controling titration should not exceed 0.004, but as a rule not be more than 0.002. The neutralisation curve is ascertained in the following manner: 100 ccm lye are heated to 95—97° Cent. Then the respective quantity of the neutralizer is added and the mixture is well shaken, so as to obtain an intimate mixing and (when carbonate of calcium is used) to drive off all carbonic acid formed. After cooling two samples of each 2 ccm are titered, as described above. The Figs. 1 and 2 show the curves obtained for 4 and 2 different lyes, respectively, with carbonate of calcium and lime as neutralizers. Curve Fig. 1 shows, that carbonate of calcium, even if employed in excess, can never completely neutralize the sulphite lye. It will not be possible to reduce the acidity farther than 0.050 to 0.060. Fig. 2 shows that when lime is employed a complete neutralisation, when in excess even an alkalinity of the lye is obtained. Both curves show at the beginning a rapid neutralisation, this being the result that, at the previous heating of the lye, already a part of volatile acid has escaped, before the carbonate of calcium or lime was added.

Fermenting experiments have shown that for obtaining a maximum fermentation the lye should not be completely neutralized, but should retain a certain acidity of say 0.020—0.030. As this cannot be obtained with carbonate of calcium alone, the neutralisation is performed as follows: First the dilution is neutralized with an excess of carbonate of calcium, then the acidity is ascertained and, if the latter is higher than 0.030 the quantity of lime found for securing the proper acidity is added.

(To be continued.)

Leistung von Sulfit-Laugen-Einzeltürmen, unter besonderer Berücksichtigung der Rosttürme.

In dem obigen Aufsatz muß es auf Seite 438 2. Spalte statt „solche von geringerem Querschnitt“ heißen: solche von größerem Querschnitt. Die Redaktion.

Digitized by Google

· PATENT= UMSCHAU ·

Langsiebpapiermaschine zur Herstellung von Papier, Pappe oder Karton beliebiger Dicke.

D. R. P. Nr. 285 091, Klasse 55 d, Gruppe 22.
Fritz Rath in Elberfeld.
Patentiert im Deutschen Reiche vom 26. Juni 1914 ab.

Patent-Ansprüche:

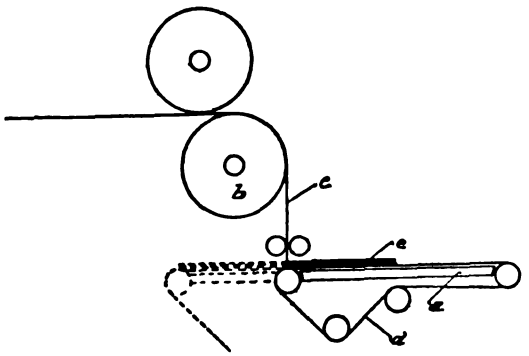
1. Langsiebpapiermaschine zur Herstellung von Papier, Pappe oder Karton beliebiger Dicke, dadurch gekennzeichnet, daß hinter und unterhalb der Gautsche ein hin und her gehender, die Stoffbahn aufnehmender dadurch gekennzeichnet, daß mit dem Tisch (a) ein geordnet ist.

2. Langsiebpapiermaschine nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß mit dem Tisch (a) ein nach einer gewissen Schwingungszahl periodisch in Bewegung tretendes Förderband (d) verbunden ist.

Um Papiere und Pappen von verschiedener Dicke auf Langsiebmaschinen herstellen zu können, ist gemäß der Erfindung hinter der Gautsche eine Schwingvorrichtung angeordnet, durch welche die von der Gautsche kommende Stoffbahn lagenweise übereinandergelegt und nach Erreichung der gewünschten Dicke weiterbefördert wird.

Auf der Zeichnung ist die Anordnung einer solchen Schwingvorrichtung schematisch zur Darstellung gebracht.

Hinter der Siebpartie der Langsiebmaschine ist unterhalb der Gautsche ein in der Laufrichtung der



Stoffbahn gleichmäßig hin und her gehender Tisch *a* angeordnet, dessen Bewegungsbahn unter der Gautschwalze *b* herführt. Der Tisch *a*, der die von der Gautsche kommende Stoffbahn *c* aufnimmt, legt diese durch seine Hin- und Herbewegung so lange lagenweise übereinander, bis die gewünschte Dicke erreicht ist.

Mit dem Tisch *a* ist ein Förderband (Filz *d*) verbunden, das, nachdem die gewünschte Dicke erreicht ist, in Bewegung gesetzt wird und dadurch den fertigen Bogen *e* nach vorn befördert, der dann entweder abgeschnitten oder in fortlaufendem Zusammenhang weitergeführt wird.

Durch einen verstellbaren Exzenterantrieb kann die Hin- und Herbewegung des Tisches *a* und damit die Länge des Bogens *e* regelbar gemacht werden. In gleicher Weise kann die den Filz *d* nach einer gewissen Schwingungszahl des Tisches in Bewegung setzende Schaltvorrichtung für verschiedene Bogendicken einstellbar gemacht werden.

Verfahren zur Erzeugung von Holzschliff für die Papierfabrikation.

D. R. P. Nr. 285 123, Klasse 55 a, Gruppe 1.
Franz Friedsam in Scheuerfeld b. Betzdorf a. Sieg.
Zusatz zum Patent 284 420.
Patentiert im Deutschen Reiche vom 1. Januar 1914 ab.
Längste Dauer: 4. Oktober 1928.

Patent-Anspruch:

Verfahren zur Erzeugung von Holzschliff für die Papierfabrikation nach Patent 284 420, dadurch gekennzeichnet, daß mit dem Holz auch Zusatzfaserstoffe, wie Zellstoff u. dgl., verschliffen und dabei mit Füllstoff imprägniert und verfeinert werden.

Der nach dem Patent 284 420 erzeugte Holzschliff soll ohne weitere Bearbeitung im Ganzzeugholländer zu Papier verarbeitet werden; in dieser Richtung angestellte Versuche ergaben ein ganz annehmbares Papier.

Um ein derartiges Papier auch unter Zusatz von anderen Faserstoffen, z. B. Zellstoff, herstellen zu können, ohne daß die Fasern derselben gegen die imprägnierten Holzschliffasern im fertigen Papier abstechen, wird das vorliegende Verfahren gemäß der Erfindung dahin geändert, daß der Zusatzstoff, z. B. Zellstoff, im Schleifer, der den kaolinierten oder talkumierten Holzschliff erzeugt, aufgelöst und ebenfalls mit Füllstoff imprägniert wird. Dadurch werden die Zellstofffasern sich im fertigen Papier bezüglich der Farbe von den Holzschliffasern nicht unterscheiden.

Zur Ausführung des neuen Verfahrens würde man z. B. bei einem dreipressigen Großkraftschleifer zwei Schleifkasten mit Holz und einen mit Zellstoff beschicken. Der Zellstoff würde dabei die sonst im Holländer bewirkte Verfeinerung erfahren, und da auch der Holzschliff gemäß dem Verfahren nach dem Hauptpatent auf dem Schleifstein schmierig und fein genug wird, so erübrigt sich für gewisse Papiere die Ganzzeugmahlung. Der vom Schleifer abfließende, aus Holzschliff und Zellstoff zusammengesetzte, gegebenenfalls schon mit Leim versehene und gegebenenfalls auch schon gefärbte Stoff wird wie gewöhnlich sortiert, raffiniert und nach der Eindickung in einen Mischholländer geführt, wo der Niederschlag des Leimes auf die Fasern stattfindet; von hier kann der Stoff in die Papiermaschinenbütte fließen. Auch Altpapier, Hülsen usw. können im Schleifer mitverschliffen, mit dem Kaolin oder Talkum gesättigt und mit dem Holzschliff und Zellstoff zusammen in der oben beschriebenen Weise zu Papier verarbeitet werden.

Digitized by Google

Holzschleifer für die Papierfabrikation.

D. R. P. Nr. 285 212. Klasse 55 a, Gruppe 1.
Trygve Kittelsen in Meraker, Norwegen.

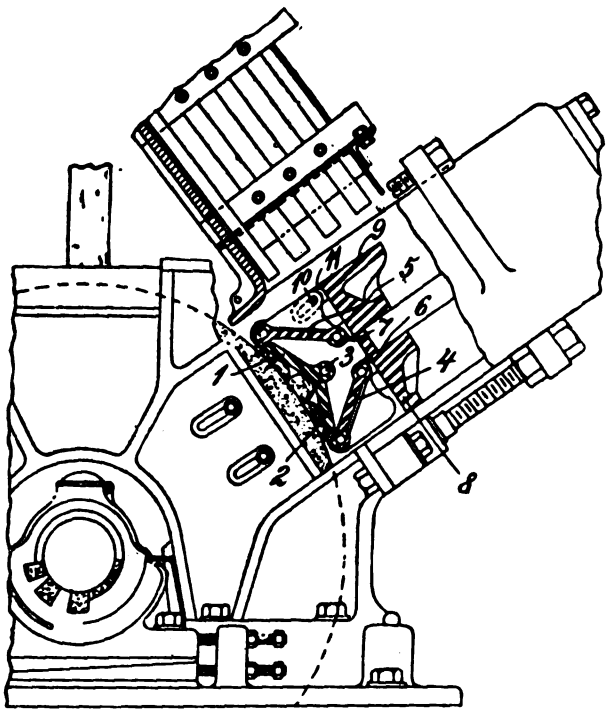
Patentiert
im Deutschen Reiche vom 6. November 1913 ab.
Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in Norwegen vom 7. November 1912 beansprucht

Patent-Ansprüche:

1. Holzschleifer für die Papierfabrikation, dadurch gekennzeichnet, daß die Preßfläche des Preßkolbens aus zwei Platten (1 und 2) besteht, welche miteinander und mit dem Preßkolben so verbunden sind, daß sie während des Rückwärtshubes teilweise zusammengeklappt werden, um dadurch das Einfüllen von Holzklötzen zu erleichtern, sich aber während der Preßarbeit auseinanderklappen, so daß sie die Holzklötze mit einem gleichmäßigen Druck umfassen.

2. Holzschleifer nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Platten (1 und 2) miteinander durch ein Gelenk (3) und mit dem Preßkolben durch Stangen (4 und 5) verbunden sind, welche an den Platten (1 und 2) und mittels Ohren an einem am Preßkolben angeordneten, mit Flansch (9) versehenen Kopf (8) drehbar befestigt sind.

Die Erfindung bezieht sich auf Vorrichtungen zum Schleifen von Holzklötzen in Holzschleifereien und besteht im wesentlichen darin, daß die Preßfläche des Preßkolbens aus zwei Platten besteht, die miteinander und mit dem Preßkolben so verbunden sind, daß sie während



des Rückwärtshubes teilweise zusammengeklappt werden, sich aber bei der Preßarbeit auseinanderklappen.

Hierdurch wird erreicht, daß das Einfüllen von Holzklötzen in den Schleifkasten während des Rückwärtshubes erleichtert wird, während die Holzklötze beim Pressen mit gleichmäßigem Druck umfaßt werden.

Der Gegenstand der Erfindung ist beispielsweise in der Zeichnung teilweise im Schnitt dargestellt.

Die Preßfläche besteht aus zwei Platten 1 und 2, die durch ein Gelenk 3 miteinander verbunden sind. An den äußeren Kanten der Platten sind Stangen 4 und 5 drehbar befestigt, deren andere Enden an Ohren 6 und 7 auf der Vorderseite eines an der Preßkolbenstange angebrachten Kopfes 8 drehbar befestigt sind. Der Kopf 8 ist mit einem Flansch 9 versehen, um ein Herabfallen von Holzklötzen hinter den Kopf zu verhindern. Die Stangen 4 und 5 tragen zweckmäßig Lappen, welche die Schwingung der Stangen nach außen hin begrenzen. Der Lappen der Stange 5 wird durch einen Zapfen 10 in einem Schlitz geführt, der in einem an dem Kopf 8 angebrachten Vorsprung 11 vorgesehen ist, um die Schwingung der Stange 5 nach innen hin zu begrenzen. Der Lappen der Stange 5 dient gleichzeitig dazu, ein Herabfallen der Holzklötze auf diese Stange zu verhindern.

Bei der beschriebenen Vorrichtung werden die Platten 1 und 2 während der Rückwärtsbewegung zwecks neuer Einfüllung von Holzklötzen teilweise zusammenklappen und dadurch das Herabfallen der Holzklötze in den Schleifkasten erleichtern; während der Preßarbeit dagegen werden die Teile auseinanderklappen und die Holzklötze mit einem gleichmäßigen Druck umfassen.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Aenderungen in der Person des Inhabers.

Eingetragener Inhaber des folgenden Patentes ist nunmehr die nachbenannte Person.

55f. 269 963. Elsässische Emulsionswerke, G. m. b. H. Straßburg i. Els.

2. Löschungen.

Infolge Nichtzahlung der Gebühren.

54b: 241 283. **55b:** 222 302 231 254; **55d:** 257 869; **55f:** 259 270.

Gebrauchsmuster.

Eintragungen.

55e. 634 221. Riemenverbindung zwischen Ober- und Unterwalze an Kalandern. Fa. Karl Krause, Leipzig. 2. 6. 13. K. 58 416.

Technische Mitteilungen.

Kalziumnitratjod.

In letzter Zeit erhielt ich wiederum verschiedene Anfragen wegen der Zusendung dieses Reagens, ich muß aber leider darauf verzichten, dasselbe zu verschaffen, da meine jetzige Beschäftigung mich genötigt hat, infolge Zeitmangels meine Arbeiten als Experte und Analytiker für Papierfabrikation aufzugeben.

Ich will aber hinwiederum die Zusammensetzung des obigen Reagens veröffentlichen, damit jeder sich dasselbe durch jeden beliebigen Chemiker herstellen lassen kann:

Digitized by Google

100 g kristallisiertes Kalziumnitrat werden in 90 ccm Wasser aufgelöst und dazu 3 ccm einer Lösung von 1 g Jod und 5 g Jodkali in 50 ccm Wasser zugefügt. Die fertige Kalziumnitratjodlösung muß dann, um sie zu klären, durch Glaswolle filtriert und in einer braunen Stöpselflasche aufbewahrt werden.

Wie bekannt, muß die Jodjodkalilösung so hergestellt werden, daß die abgewogenen Mengen Jod und Jodkali zuerst mit sehr wenig Wasser zusammen aufgelöst werden und die Lösung dann bis auf 50 ccm mit Wasser aufgefüllt wird, sonst löst sich das Jod nicht auf. Von dieser Lösung nimmt man also nur 3 ccm bei der aufgelösten Menge Kalziumnitrat. Die Wirkung des Reagens ist nur vollkommen, wenn die Lösung ein bis zwei Tage gestanden hat. E. L. Selleger.

Technische Auskünfte

Unsern Abonnenten steht der technische Fragekasten kostenlos zur Verfügung.

Kraftverbrauch von Papierfabriks- und Holzschleifereimaschinen.

Frage Nr. 905. Wie hoch ist der Kraftbedarf der einzelnen Maschinen einer Papierfabrik und einer Holzschleiferei, die 3000—3500 PS in Anspruch nimmt? Wie stark sind die einzelnen Motoren für die betr. Maschinen zu wählen, um eine bestmögliche Ausnutzung derselben zu ermöglichen?

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Englands neueste Machenschaften.

In die Art und Weise, wie England versucht, die gegenwärtige Lage zur Verdrängung deutscher Konkurrenz im neutralen Ausland auszunutzen, bietet einen bezeichnenden Einblick der nachstehende, dem Handelsvertragsverein zu Händen gekommene Fragebogen, den das englische Generalkonsulat in Zürich unter den in der Schweiz ansässigen Vertretern ausländischer Firmen verteilt hat. Er ist in französischer Sprache verfaßt und lautet in deutscher Uebersetzung wie folgt:

Welche Artikel haben Sie bisher verkauft?

Welches ist Ihr bisheriger Kundschaftskreis?

Haben Sie deutsche und österreichische Häuser vertreten und welche?

Wären Sie bereit, durch eine auf dem englischen Generalkonsulat zu hinterlegende schriftliche Erklärung für einige Zeit auf das Recht der Vertretung deutscher Konkurrenten des betreffenden englischen Hauses zu verzichten?

Wie hohe Umsätze haben Sie während der letzten drei Jahre für die in Rede stehende Firma erzielt?

Welche Provisionen für Bestellungen sind Ihnen zugesagt?

Welche festen Spesen lassen sich voraussehen?

Welchen Bezirk möchten Sie garantiert haben?

Wieviel Provision beanspruchen Sie von direkten Bestellungen, die in dem erwähnten Bezirk ohne Ihre Mitwirkung gemacht werden?

Wünschen Sie Ueberlassung eines Warenlagers und bis zu welchem Werte?

Welche Garantien bieten Sie für einen solchen Kredit?

Würden Sie gegen besondere Provisionen — und wie hoch — Delkredere stellen?

Der Fragebogen enthält dann noch folgende beide sehr bezeichnenden Vermerke:

1. Die Formulare, deren vertrauliche Behandlung zugesichert wird, verbleiben im Besitz des Generalkonsulates als Unterlage für die von ihm zu erteilenden Referenzen. Anspruch auf Empfehlung und überhaupt auf Auskunfterteilung haben künftig nur noch solche Vertreter, welche dieses Formular ausgefüllt haben. Jeder direkte Briefwechsel mit englischen Firmen ohne Referenz des Generalkonsulates würde künftig ergebnislos bleiben.

2. Das Generalkonsulat wird Stichproben aus den ausgefüllten Fragebogen aufs peinlichste nachprüfen. Wenn sich irgendwelche Angaben eines Vertreters als falsch herausstellen, so würde ein daraufhin abgeschlossener Vertrag als seinerseits betrügerisch und infolgedessen nichtig erklärt werden.

Herzliche Bitte an alle Leser!

Trotz der schweren Zeit, die die Buchgewerbliche Weltausstellung heimgesucht hat und ihre Werte zu zerstören drohte, ist es gelungen, gegen aller Erwarten für das Deutsche Buchgewerbe- und Schriftmuseum Schenkungen und Stiftungen zu erhalten, die es mit einem Schlage in die Reihe der größeren Museen unseres deutschen Vaterlandes gestellt haben. Der schreckliche Weltkrieg hat die bleibenden Werte der „Bugra" keineswegs zu vernichten vermocht, im Gegenteil, auch hier hat deutsche Organisation und deutsche Opferfreudigkeit gezeigt, daß unsere Kulturarbeit durch nichts aufzuhalten ist und wir trotz der zahlreichen Feinde, die uns von allen Seiten umgeben, ruhig und sicher unsern Weg gehen. So konnte das Deutsche Buchgewerbe- und Schriftmuseum mitten im Kriege, am 1. Mai, der Oeffentlichkeit übergeben werden mit einem Besitzstand, der selbst Eingeweihte überraschte. In edlem Wetteifer haben Firmen, Korporationen und einzelne dem Museum stiftungsweise zukommen lassen, was von ihm begehrt wurde. 88 Räume füllen die Sammlungen jetzt. Und doch

Digitized by Google

ist damit noch nicht alles erreicht. Noch manches fehlt für den, der näher zusieht, vor allem aber fehlt noch gar manches in der Bibliothek des Museums, die ein lückenloser Ratgeber für die buchgewerblichen Berufe sein soll. Um auch hier Schritt um Schritt die Lücken auszufüllen, bedarf die Museumsleitung der Mithilfe aller buchgewerblichen Kreise. Gar manches Werk, gar manche Schrift, gar manches Jahrbuch oder Lehrbuch, gar mancher Zeitungsband über Papier und Papierindustrie liegt unbeachtet bei dem oder jenem, während sie in der Museumsbibliothek fehlen, wo sie von Nutzen sein könnten. Gar mancher Verein hat Jahresberichte oder andere Drucksachen herausgegeben, die vielfach in zahlreichen Exemplaren den Vereinsbücherschrank unnötig belasten, in der Museumsbibliothek aber fehlen sie.

So schicke denn jeder, was er in dieser Beziehung entbehren kann, als Geschenk an das Deutsche Buchgewerbemuseum, an das Museum, das ihm als Buchgewerbler mit gehört, das Eigentum des Deutschen Buchgewerbevereins ist. Das einzelne Werk, das einzelne Blatt, der einzelne Zeitungsband an unzugänglichem Ort oder auf dem Boden oder sonstwo im Hause des Privatmannes liegend, hat wenig Wert, eine geschlossene Sammlung, die alles überhaupt über Papier Erschienene enthält, bleibt wertvoll und ist um so wertvoller, wenn sie in der Bibliothek des Buchgewerbemuseums jederzeit jedermann zugänglich ist. Angesichts dieser Tatsache hoffen wir keine Fehlbitte zu tun, wenn wir um Unterstützung aller Kreise bitten, trotz der schweren Zeit, in der wir leben, die wie keine dazu angetan ist, daß auch wir, die wir dem Kriegsschauplatz fern stehen, in ernster Arbeit unsere Pflicht tun, damit unsere Krieger bei ihrer Heimkehr nicht Stillstand, sondern Fortschritt auch auf diesem Gebiete finden, was nach Friedensschluß allen Angehörigen des Buchgewerbes von Nutzen sein wird.

Museumsdirektor Dr. Schramm,
Leipzig, Buchgewerbehaus.

Erhöhung der Papierpreise in Schweden.

Die schwedischen Feinpapierfabriken haben ihre Verkaufspreise für feine Papiere infolge der erhöhten Herstellungskosten um weitere 10 Proz. erhöht.

Auslegung von Ausfuhrverboten in Norwegen.

Alte Baumwollenlumpen fallen nicht unter das Ausfuhrverbot für „Abfälle von Baumwolle".

(Nach einem Rundschreiben des Finanz- und Zolldepartements vom 2. August 1915.)

Veräusserung, Verarbeitung und Beschlagnahme von Baumwolle. Baumwollabgängen und Baumwollgespinsten.

Bekanntmachung des Königlich Preußischen Kriegsministeriums (Kriegs-Rohstoffabteilung) — Nr. W. II. 2548/7. 15. KRA.

Obige Bekanntmachung enthält u. a. folgende Bestimmungen:

Die Anordnungen dieser Bekanntmachung treten mit Beginn des 14. August in Kraft.

Von dieser Bekanntmachung betroffen sind Baumwolle, Baumwollabgänge und Baumwollgespinste.

Unter Baumwollabgängen im Sinne dieser Bekanntmachung werden nur die im Spinnverfahren anfallenden sogenannten Spinnwickel, die Abgänge von den Cardenbändern und Vorgarnfäden verstanden.

Kunstbaumwolle, welche im Reißverfahren aus Fäden oder Web- und Wirkstoffen gewonnen wird, fällt nicht unter die Bestimmungen dieser Bekanntmachung.

Unberührt durch die Anordnungen dieser Bekanntmachung bleiben diejenigen Mengen von Baumwolle und Baumwollabgängen, welche nach dem 15. Juni 1915 aus dem Ausland (nicht Zollausland) nach Deutschland eingeführt worden sind und die aus ihnen hergestellten Baumwollgespinste. Die von der deutschen Heeresmacht besetzten Gebiete gelten nicht als Ausland im Sinne dieser Anordnungen.

Norwegisches Ausfuhrverbot.

Ein Rundschreiben des Departements des Aeußern vom 26. Juli 1915 verbietet die Ausfuhr von Harzöl und Holzteeröl.

(Nach einem Bericht des Kaiserl. Generalkonsulats in Kristiania.)

Fristen des Wechsel- und Scheckrechts für Elsass-Lothringen, Ostpreussen usw.

Eine Bekanntmachung des Reichskanzlers vom 22. Juli 1915 lautet:

Der Bundesrat hat auf Grund des § 3 des Gesetzes über die Ermächtigung des Bundesrats zu wirtschaftlichen Maßnahmen usw. vom 4. August 1914 (Reichs-Gesetzbl. S. 327) folgende Verordnung erlassen:

Artikel 1.

Der Artikel 1 der Bekanntmachung, betreffend die Fristen des Wechsel- und Scheckrechts für Elsaß-Lothringen, Ostpreußen usw. vom 17. Mai 1915 (Reichs-Gesetzbl. S. 284) wird dahin geändert, daß an die Stelle des 31. Juli 1915 der 30. Oktober 1915 tritt.

Artikel 2.

Diese Verordnung tritt mit dem Tage der Verkündung in Kraft.

(Reichs-Gesetzblatt Nr. 94 vom 23. Juli 1915.)

Vorschläge zu russischen Zollerhöhungen gegen Finnland.

Der russische Ministerrat hat einen Vorschlag des russischen Handels- und Industrieministers, provisorisch für einzelne finnische Waren den Einfuhrzoll zu regulieren, „da die russische Industrie unter ungünstigeren Bedingungen arbeitet als die finnische", gebilligt. Der Zoll wird vorgeschlagen für: Zellstoff, trocken, 45 Kop., naß 22½ Kop. pro Pud; Papier aus Holzschliff 60 Kop. pro Pud; Papier aller nicht besonders genannter Arten 1,30 Rubel pro Pud; Zigaretten-, Seiden-, Kopierpapier, Bristolkarten, Papiertapeten 2,60 Rubel pro Pud; Schreibpapier aller nicht besonders genannter Arten 3,35 Rubel pro Pud. — Dieser Vorschlag ist Finnlands Senat zur Aeußerung überwiesen worden. A.

Zolltarifentscheidungen.

Columbien. Pappe, bedruckte — Tarif-Nr. 1332 — Zollsatz für 1 kg: 0,40 Peso.

(Bericht der Kaiserl. Minister-Residentur in Bogotá.)

Digitized by Google

Kanadas Ausfuhr von Holzmasse.

Die Ausfuhr von Holzmasse nach den verschiedenen Ländern war in den drei letzten Jahren die folgende:

I. Zellstoff.

Nach	1912	1913	1914
Vereinigte Staaten	1 917 980	2 321 712	4 175 403
China	—	3 800	—
Japan	—	265 071	178 548
Großbritannien und Irland	1 867	5 412	800
Frankreich	—	—	1 425
andern Ländern.	41 149	—	—

II. Holzschliff.

Nach	1912	1913	1914
Vereinigte Staaten	2 608 589	2 150 227	2 832 909
Großbritannien und Irland	1 383 026	1 167 438	1 580 301
Frankreich	—	—	96 050
andern Ländern.	750	—	—

Da die vorliegende Statistik über die Ausfuhr für die letzten Jahre für das kanadische Finanzjahr (1. April bis 31. März) ausgearbeitet ist, können die Angaben derselben über die Einfuhr von Holzmasse nicht mit den oben wiedergegebenen Zahlen für 1912—1914 verglichen werden.

Friedrichs-Polytechnikum zu Cöthen i. Anh.

Dem Programm des Friedrichs-Polytechnikums zu Cöthen i. A. für das Wintersemester 1915/16 entnehmen wir folgendes:

Das Wintersemester beginnt am 18. Oktober 1915.

Die tiefgreifende Wirkung des Weltkrieges auf das Friedrichs-Polytechnikum hat sich im weiteren Verlauf desselben noch deutlicher als vorher bemerkbar gemacht. Zurzeit stehen außer dem Regierungskommissar, Regierungs- und Schulrat Dr. Rammelt, 22 Mitglieder des Lehrkörpers und der Verwaltung im Kriegsdienst, nämlich 5 Dozenten, 3 Adjunkten, 9 Assistenten und 5 Verwaltungsbeamte und Angestellte.

Von den 386 Studierenden und Hörern (348 Deutsche und 38 Ausländer) sind 300 während der Kriegszeit beurlaubt. Unter den im Sommersemester 1915 studierenden Personen ist eine Dame als Fachhospitantin für Papiertechnik eingeschrieben.

Aus der Reihe der ordentlichen Dozenten des Polytechnikums sind die Herren Regierungsbaumeister Dr. Dr. Bader, Reg.-Bf. Galka, Dipl.-Ing. Kraze, Dipl.-Ing. Kropp, Dipl.-Ing. Uhl zum Kriegsdienst einberufen.

Der Regierungskommissar am Friedrichs-Polytechnikum, Regierungs- und Schulrat Dr. Rammelt, der seit Beginn des Krieges im Felde steht, erhielt das Eiserne Kreuz 1. und 2. Klasse.

Von Angehörigen der Papiermacher-Abteilung des Friedrichs-Polytechnikums erhielten Kriegsauszeichnungen:

Beckh, Adolf, Papierchemiker, Polyt. 1911/13, Eisernes Kreuz;
Kaul, Gerhard, Ing., Polyt. 1906/07, Leutnant, Eisernes Kreuz, St.-Heinrichs-Orden;
Köhler, Franz, Papierchemiker, Polyt. 1908/12, Leutn. d. R., Eisernes Kreuz;
Macher, Walter, Papier-Ing., Polyt. 1911/13, Unteroffizier d. R., Eisernes Kreuz;
Schimassek, Bernhard, Papierchemiker, Polyt. 1910/13, Offizierstellvertr., Eisernes Kreuz;
Stein, Wolfgang, Papier-Ing., Polyt. 1904/06, Leutn. d. R., Eisernes Kreuz.

Den Heldentod für das Vaterland starb:
Exner, Paul, Papierchemiker, Polyt. 1906/08, Vizefeldw. d. R.

Es studieren zurzeit in der Abteilung VII Papiertechnik 45, davon sind 38 beurlaubt.

Das Verbandsexamen des Vereins Deutscher Papierfabrikanten fand am 8. März 1915 vor dem Kommissar der Herzoglichen Regierung, Wasserbauinspektor Vogel, und dem Kommissar des Vereins Deutscher Papierfabrikanten, Fabrikbesitzer Lange-Bernburg, statt. Die Prüfung bestanden folgende Herren:

1. Furiakovics, Wilh. Aug.; 2. Sörensen, Ragnar Schive; 3. Madsen, Karl.

Das Friedrichs-Polytechnikum erhielt vom Verein Deutscher Papierfabrikanten 3000 M. zum weiteren Ausbau seiner Papierabteilung.

MARKT-BERICHTE

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Koehler, Braunschweig.

Im allgemeinen ist nach neutralen Berichten die Lage des sizilianischen Schwefelmarktes seit voriger Woche ziemlich unverändert flau. Es fehlt namentlich mehr und mehr an Kohlen, infolge des englischen Kohlenausfuhrverbotes, auch ist der Mangel an Arbeitskräften durch schärfere Aushebungen zu Militär und Marine noch drückender geworden. Die Arbeitgeber sind gezwungen, die Löhne weiter zu erhöhen, um sich die noch vorhandenen Leute zu erhalten. Die Nachfrage nach raffiniertem Schwefel seitens Italiens und Frankreichs war in den letzten Wochen ziemlich rege, ebenso auch die Nachfrage beider Staaten nach Rohschwefel und Raffinade für Industriezwecke. Der Krieg verhindert aber größeren Absatz.

Nach den letzten neutralen Marktberichten stellen sich bei jetziger Kriegslage, ganz unverbindlich, die 100 Kilo Mark:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	14.40
» » » » IIIa » » »	14.15
» » » » IIIa ous » »	14.05
» » » » IIIa buona » »	13.95
» » brutto inkl. Sack 70 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	16.20
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, br. inkl. Sack	16.80
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	17.20
» » » in 1/8Ztr.-Geb.	17.50
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	17.70
» Floristella halbraff. gem. » » » »	16.05
» Rohschwefel gem. » » » »	15.60

Prompte Kasse mit 1 1/4 % Skonto. Bordfrei (cif) Amsterdam, Rotterdam: bei Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden und

Digitized by Google

wagen sollte. Nach eingehenden Anfragen: bordfrei ab sizil. bezüglichen Haupt-Hafenplätzen sollen augenblicklich die Preise etwa 3,10 Mk. billiger sein als bordfrei Rotterdam, Amsterdam. Ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweis billiger bei großen Posten oder wenn im Verlaufe neutrale Dampfer eben dahin anlaufen sollten, was aber jetzt seltener vorkommt, wegen Gefährlichkeit und auch weil Mangel an Verschiffung ist.

Prima Alaun in Stücken in 5/8 Ztr.-Gebinden	13.55
» » gemahlen » 5/8 »	14.55
» Antichlor (Unterschwefels. Natron)	15.25
» China Clay 6% in Doppelsäcken Qualität extra	6.45
» » » » » » » I	6.20
» » » » » » » II	5.90
» » » » » » » III	5.70
» » » » » » » IV	5.40
» » » » » » » V	5.10
» » » » » » » VI	4.85
» » » weitere Nuancen 4.80 bis zu	4.25
» Chlorkalk 35/37% in Hartholz Geb.	13.95
» Chlorkalk 35/37% in Weichholz Geb.	13.45
» Chroms. Kali, rotes, kristall. nach	66.50—67.50
» » Natron, kristall. Quant.	56.50—57.50
» Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	7.20
» » » gemahlen » »	7.70
» Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	6.25
» » » » » gut	5.95
» Satinite für die Papierfabriken in Säcken	6.25
» Soda, kaust. 70/72% in eisernen Trommeln	24.75
» » » 60/62% » » »	22.75

Prompte Kasse mit 1% Diskonto, bordfrei (cif) Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden sollte, was jetzt sehr teuer und gewagt ist.

Hannover.

Die Grundstimmung des Marktes bleibt andauernd fest. Es ist dies sowohl in der Knappheit des Angebots wie in der Dringlichkeit des Bedarfs begründet. Holzhaltige Papiere aller Art sind gut verkäuflich, und der Großhandel bedauert nur, daß er nicht umfassendere Lager zu seiner Verfügung hat, um den Anforderungen der Kundschaft voll entsprechen zu können. Die vielfachen Mahnungen in der Fachpresse, die dem Großhandel rieten, sich reichlich einzudecken, sind zumeist von den Grossisten so ausgelegt worden, als ob man lediglich Stimmung für den Einkauf machen wollte, während doch tatsächlich die Lage so war, daß die Fabrikanten gar nicht einmal gern verkaufen wollten und nur aus dem Gesichtspunkte der Rat zum Einkauf bzw. zur Ergänzung der Lager gegeben worden war, Schwierigkeiten in den Nachschüben zu vermeiden. Vielfach sind die Schwierigkeiten jetzt eingetreten, weil es nicht möglich ist, die das Lager verlassenden Posten wieder rechtzeitig anschaffen zu können, so daß der Großhandel größtenteils von seinen Vorräten zehren muß. Diese sind auch beschränkt, und er berücksichtigt daher bei den Lieferungen zuerst die alte, treue Kundschaft, obschon ihm höhere Preise für eilige Lieferungen von anderen Brauchern geboten werden. Hierbei hat sich überhaupt wieder gezeigt, wie wertvoll der Großhandel als der Verteiler der Erzeugung ist, und dies sollte von vielen endgültigen Brauchern erkannt werden, die immer mehr und mehr, mehr als dies den Fabrikanten selbst lieb ist, den unmittelbaren Bezug unter Ausschaltung jeden Zwischenhandels vorziehen. In vielen Fällen ist es den Fabriken nicht möglich, gegen diese Einkaufsart der endgültigen Braucher vorzugehen, da hier eben Wettbewerbsinteressen die ausschlaggebende Rolle spielen; anderseits kann man es den Fabrikanten auch nicht verargen, wenn sie gerade jetzt mehr als sonst auf den Großhandel, als die eigentliche Verteilungsstelle, hinweisen und viel lieber mit diesem als unmittelbar mit den einzelnen Verbrauchern geschäftlich zu verhandeln wünschen. Es ist anzunehmen, daß in dieser Richtung nach dem Kriege doch eine Aenderung zugunsten des Großhandels eintreten wird. Es ist sehr wahrscheinlich, daß damit allen Beteiligten, sowohl den Herstellern wie den Verbrauchern, und auch dem Handel gedient wird, der nicht mit Unrecht in den letzten Jahren berechtigte Klage über zunehmende Ausschaltung führte, weil es eben eine große Anzahl Verbraucher gab und gibt, die immer glauben, beim unmittelbaren Einkauf in der Fabrik billiger anzukommen. Was den Geschäftsgang in den Fabriken anbetrifft, so ist er ein überaus günstiger. An Aufträgen, an Arbeit fehlt es nirgends, dahingegen noch immer sehr an geübtem Arbeitspersonal, so daß vielfach die vorhandenen Maschinen nicht ausgenutzt werden können. Einer Uebererzeugung ist auf diese Weise allerdings für lange Zeit vorgebeugt. Dies gilt sowohl für holzhaltige Papiere wie für Pappen und auch für Packpapiere, während in feineren, holzschliffreien Papieren das Gesamtgeschäft noch als still bezeichnet werden muß, ganz besonders, soweit Kunstdruckpapiere und feinere Kartons in Frage kommen. Elfenbeinkartons sind gänzlich vernachlässigt, Kunstdruckpapiere ebenfalls, dahingegen hat sich das Geschäft in Autotypiepapieren etwas belebt. Der Holzstoffmarkt verkehrt fest in ruhigen Bahnen, das Angebot hat sich vermindert, obschon die Erzeugung entschieden größer geworden ist, da reichliche Niederschläge den Wasserstand erheblich gehoben haben. Die Preise haben tatsächlich eine Aenderung noch nicht erfahren, dennoch lauten für neue Schlüsse sowohl wie für freihändige Verkäufe die Preise höher. Diese höheren Forderungen der Handelsschleifer sind allerdings erst in wenigen Fällen bei Geschäftsabschlüssen anerkannt worden; dennoch wird man doch ganz allgemein mit höheren Holzstoffpreisen schon jetzt rechnen müssen.

Brief aus Skandinavien.

(Von unserem nordischen Berichterstatter.)

Die dem Seeverkehr erwachsenden Schwierigkeiten dauern an. So wurden in letzter Zeit verschiedene Ladungen von Papier und Papierstoff vernichtet, und am 28. Juli wieder zwei Dampfer, „Borgila“ norwegischer und „Frans“ schwedischer Zugehörigkeit, nach Swinemünde gebracht. Man verdenkt es in den ernst zu nehmenden Kreisen den Deutschen meistens nicht, daß sie die englischen Uebergriffe mit Gegenmaßregeln beantworten. Frankreich machte in der letzten Zeit Einkäufe von Holzmasse zu jedem Preis, um den noch arbeitenden französischen Papierfabriken die notwendige Holzmasse zu beschaffen. Auch sind französische Käufer tätig, Papier, namentlich für Rotationsdruck, einzukaufen. Wie sie erzählen, sollen die aus England bezogenen Rollen sehr schlecht sein, sowohl in bezug auf gutes Ablaufen als hinsichtlich der Beschaffenheit. In Frankreich selbst fehlt es an Stoff und den Papierfabriken an Bedienungsmannschaft, und so arbeitet man nur teilweise und unter den

Digitized by Google

denkbar schwierigsten Verhältnissen. Es wurden Käufe in Rotationszeitungs-druckpapier zu hohen Preisen, zwischen 20 und 22 Oer das Kilo fob nordischer Hafen, abgeschlossen. Der Preis spielt überhaupt keine Rolle, wenn man nur die Ware erhält. Die Kohlennot macht sich in der Papier- wie Zellstoffindustrie immer mehr bemerkbar. Außerdem sind Filze, Siebe, sonstige Materialien, einschließlich Riemen und Oel zu unglaublichen Preishöhen gestiegen. Die seitherigen Beschlüsse der Papierfabriken in bezug auf Erhöhung der Verkaufspreise sind bei weitem nicht ausreichend. Infolgedessen werden in nächster Zeit weitere Erhöhungen erwartet. Bei der Zellstoffindustrie macht sich der Mangel an Schwefel in einschneidender Weise bemerkbar. Seit Italien am Kriege teilnimmt, ist der Bezug von dort unmöglich, schwedische Gruben, wie Sulitelma, erweisen sich nicht genug förderungskräftig, und der Bezug von Schwefel aus Amerika begegnet großen Schwierigkeiten. Außerdem wurden verschiedene Schwefelschiffe von den Engländern zurückgehalten. Wenn hier nicht Wandel geschaffen wird, so dürfte nach dem Urteil Sachkundiger im „Stockh. Dagbl." eine allgemeine Betriebseinstellung nicht unmöglich sein. Vallviks Sulfitfabrik hat bereits den Anfang gemacht. Ein glückliches Geschick hat nun wieder Regen gebracht. Damit wird die Schlifferzeugung gehoben, und durch Verwendung von Papierspänen kann an dem teuren Zellstoff gespart werden. Bezeichnend für die ungeheure Krisis betreffs Kohlenbeschaffung ist die amtliche Statistik englischer Gruben: im Monat Juni betrug die Ausschiffungszahl 3 487 731 tons gegen 5 801 727 tons im vorigen Jahre. Das sagt genug!

· VERMISCHTES ·

General-Versammlungen.

Berliner Luxus-Papierfabrik vorm. Hohenstein u. Lange i. Liqu. In der Generalversammlung beantragte ein Aktionär die Vertagung der Versammlung, weil die Verwaltung die gewünschten Unterlagen für die Beurteilung des Wertes des Grundstückes nicht zur Stelle hatte. Der betreffende Aktionär wandte sich dann auch gegen die beantragte Zusammenlegung der Aktien im Verhältnis von 20 : 1, die er als eine Vergewaltigung der kleinen Aktionäre bezeichnete. Der Vertagungsantrag wurde mit 811 gegen 10 Stimmen des Opponenten abgelehnt. Die Liquidationsrechnung für 1914, die einen Verlust von 966 884 M. bei 1 Million Mark Aktienkapital aufweist, wurde mit 811 gegen 10 Stimmen genehmigt, dem Liquidator mit 311 gegen 10 Stimmen und dem Aufsichtsrat mit 501 gegen 10 Stimmen Entlastung erteilt. Der Antrag der Verwaltung auf Herabsetzung des Grundkapitals zwecks Tilgung der Unterbilanz von 1 Million Mark auf 50 000 M. durch Zusammenlegung der Aktien im Verhältnis von 20 : 1 wurde mit 811 gegen 10 Stimmen angenommen. Die Verwaltung begründete diesen Antrag damit, daß sie das einzige Aktivum der Gesellschaft, das Grundstück, verkaufen wolle, aber naturgemäß keinen Käufer bei einer Unterbilanz von 966 000 M. finden würde. Die Zusammenlegung muß bis zum 1. April 1916 durchgeführt sein. Der opponierende Aktionär, der sich gegen die durch diese scharfe Zusammenlegung bedingte völlige Entwertung seiner Aktien aussprach, gab gegen sämtliche Beschlüsse Protest zu Protokoll.

Geschäfts-Berichte.

Zellstoffabrik Waldhof-Mannheim. Der Bericht des Vorstandes über das 30. Betriebsjahr führt aus: Das Jahr 1914 hat zwar zunächst eine Besserung der allgemeinen Geschäftslage und besonders der Papierindustrie nicht gebracht. Wir waren aber trotzdem in der ersten Hälfte des Jahres gut beschäftigt, und die Ergebnisse waren namentlich bei unserem Mannheimer Werk besser als im Vorjahr. Wir konnten auch für den Rest des Jahres ähnliche Resultate erwarten, als mit Ausbruch des Krieges ein vollständiger Umschlag eintrat. Der Absatz stockte zunächst fast gänzlich. Die Erzeugung konnte in Mannheim mit großen Schwierigkeiten auf ungefähr ⅔ der normalen Produktion gehalten werden. Durch die Störungen im Bahnversand und im Verkehr zu Wasser entstanden namentlich bei der Herbeischaffung des Rohmaterials große Schwierigkeiten, die nur unter Aufwendung großer Kosten allmählich überwunden werden konnten. Die Abnahme im Inland war nur sehr gering, nach dem Ausland konnte in den ersten Wochen kein Versand stattfinden, so daß wir gezwungen waren, außerordentlich große Mengen auf Lager zu nehmen. Erst ganz allmählich belebte sich der Absatz wieder, die Versendung nach dem neutralen Ausland und Verschiffungen über See konnten wieder aufgenommen werden, so daß ab Ende Oktober ein allmählicher Rückgang der Lagervorräte eintrat. Die Herstellungskosten erfuhren natürlich durch den eingeschränkten und erschwerten Betrieb eine starke Erhöhung, so daß die ersten Kriegsmonate einen Teil der in den ersten 7 Monaten erzielten Ueberschüsse aufzehrten. In den letzten Monaten des Jahres waren die Ergebnisse infolge großer Ablieferungen vom Lagerbestand wieder besser. In Tilsit waren die Erträgnisse in den ersten Monaten ungefähr die gleichen wie im Jahre 1913. Hier mußte sofort bei Kriegsausbruch der Betrieb eingestellt werden. Infolge der Besetzung der Stadt durch die Russen im August wurden Leitung und Bureau dieser Abteilung nach Berlin verlegt, und es war erst Anfang März möglich, wieder nach Tilsit zurückzukehren. Der Betrieb konnte, allerdings zunächst in kleinem Umfange, Anfang April 1915 wieder aufgenommen werden. Hierdurch wurden natürlich die Ergebnisse sehr ungünstig beeinflußt. Immerhin wurde auch in Tilsit ein Ueberschuss erzielt, der die Abschreibungen, die in gleicher Höhe vorgenommen wurden wie früher, nahezu gedeckt hat. Bei der Russischen Aktiengesellschaft Zellstoffabrik Waldhof in Pernau (Livland) waren die Erträgnisse der ersten Monate vor dem Kriege, soweit sie uns vorliegen, etwas besser als im Vorjahre. Für die Gesellschaft ist nach den letzten uns vorliegenden Nachrichten staatliche Aufsicht eingesetzt. Die Obligationen, die wir Ende 1913 noch im Besitz hatten, haben wir, wie schon im letztjährigen Bericht erwähnt, ausverkauft. Zinsen und verloste Stücke haben wir auf Grund der geleisteten Bürgschaft pünktlich eingelöst. Durch den Krieg sind auch unsere Effekten und Beteiligungen im Inland stark in Mitleidenschaft gezogen worden: Bei der „Papyrus" Aktien-

Digitized by Google

gesellschaft, Mannheim-Waldhof, — für welche Gesellschaft wir neben unserer Beteiligung die Bürgschaft für einen Bankkredit bis zur Höhe von Mk. 2 000 000,— zu übernehmen uns bereit erklärt haben, — hatten die in den ersten Monaten erzielten Resultate und die Aussichten erwarten lassen, daß eine Erhöhung der Unterbilanz im Jahre 1914 nicht eintreten würde. Durch die Folgen des Krieges wurde diese Hoffnung leider nicht erfüllt. Die Elberfelder Papierfabrik Akt.-Ges. Berlin-Zehlendorf war genötigt, da sie durch die Wirkungen des Krieges ihren Verpflichtungen nicht nachkommen konnte, Kriegsaufsicht zu beantragen. Wir haben mit Rücksicht auf die geschilderten Verhältnisse die in der Bilanz per 31. Dezember 1913 bestehende Effektenreserve im Betrage von Mk. 1 250 000,— zur Minderbewertung verwendet und halten außerdem weitere Abschreibungen und Rückstellungen auf Beteiligungen und Außenstände für unumgänglich. In Ansehung unserer großen Risiken im feindlichen Ausland haben wir, da sich die Höhe der uns erwachsenen Schäden nicht übersehen läßt, eine Kriegsreserve in Höhe von Mk. 10 000 000,— geschaffen. Die dadurch entstehende Unterbilanz findet ihre Deckung durch Verwendung der Spezialreserve und durch Entnahme von Mk. 7 249 070,07 aus der ordentlichen Reserve. Diese beträgt dann noch Mk. 16 000 000,— = 50% des Aktienkapitals. Die Aussichten für das laufende Geschäftsjahr sind leider nicht günstig zu nennen. Während wir in den ersten Monaten die Produktion in dem oben genannten Umfange noch aufrecht erhalten konnten, waren wir kürzlich genötigt, diese Produktion weiter einzuschränken, damit eine möglichst lange Aufrechterhaltung des Betriebes auch bei längerer Dauer des Krieges ermöglicht wird. Die uns durch den Krieg entstandenen Schäden und unsern im Ausland gefährdeten Besitz haben wir bei den zuständigen Stellen angemeldet. Von unsern Beamten und Arbeitern sind weit über die Hälfte zu den Waffen einberufen; auch hat leider der Krieg aus den Reihen unserer Beamten und treuen Arbeiter schwere Opfer gefordert. Wir werden den für ihr Vaterland Gefallenen stets ein ehrendes Andenken bewahren. Den Familien der Eingezogenen leisten wir, je nach Lage der Verhältnisse, ausreichende Beihilfe. Nach Abzug der Handlungsunkosten, Steuern, Gratifikationen an Beamte, Werkführer, Arbeiter usw. verbleibt ein Bruttogewinn von Mk. 2 869 862,77, zuzüglich Vortrag aus 1913 Mk. 944 162,62 = Mk. 3 814 025,39, wovon wir Abschreibungen vorschlagen im Gesamtbetrage von Mk. 2 012 961,20 (davon entfallen 5% auf Grundstücke, Eisenbahn- und Quaianlage, 10 und 12% auf Gebäude, Maschinen, Apparate und Utensilien). so daß sich ein Ueberschuß von Mk. 1 801 064,19 ergibt. Unsern obigen Ausführungen entsprechend benötigen wir folgende Abschreibungen und Rückstellungen: Rückstellung für Talonsteuer Mk. 40 000,—, Rückstellung für Wehrsteuer Mk. 124,476.—, Abschreibungen auf Effekten und Beteiligungen Mk. 1 409 549,65, und für allgemeine Kriegsreserve Mk. 10 000 000,— = Mk. 11 574 025,65; die Deckung dieses Betrages erfolgt durch den obigen Ueberschuß von Mk. 1 801 064,19, durch Entnahme aus der Spezialreserve Mk. 2 523 891,39, durch Entnahme aus dem Reservefonds Mk. 7 249 070,07 = Mk. 11 574 025,65.

Gewinn- und Verlust-Konto. Soll: An Unkosten Mk. 1 158 768,10, an Steuern und Umlagen Mk. 661 870,85 = Mk. 1 820 638,95; an Gratifikationen an Beamte, Werkführer und Arbeiter Mk. 109 455,—, an Arbeiter-Krankenkasse-Beitrag Mk. 41 309,54, an Arbeiter-Unfall-Versicherungs-Prämie Mk. 66 543,06, an Arbeiter-Unterstützungen Mk. 21 621,44, an Kriegsbeihilfe Mk. 76 004,86, an Arbeiter-Inv.- und Alters-Versicherungs- sowie Angestellten-Versicherungs-Beiträge Mk. 40 494,30, an Arbeiter-Speise- und Badeanstalts-Beiträge Mk. 32 734,80 = Mk. 388 163,—; an Abschreibungen auf die Anlagen in Mannheim und Tilsit Mk. 2 012 961,20; an Rückstellung für Talonsteuer Mk. 40 000,—; an Rückstellung für Wehrsteuer Mk. 124 476,—; an Abschreibung auf Effekten und Beteiligungen Mk. 1 409 549,65; an Kriegsrückstellung Mk. 10 000 000,—. Zusammen Mk. 15 795 788,80. Haben: Per Vortrag aus 1913 Mk. 944 162,62; Ueberschuß auf Waren-Konto und Ertrag aus Effekten Mk. 5 078 664,72; Verlust Mk. 9 772 961,46. Zusammen Mk. 15 795 788,80.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Berlin. J. W. Zanders, Bergisch-Gladbach, Zweigniederlassung Berlin in Berlin. Die Prokura des Arthur Prölß ist erloschen.

Breslau. Gesellschaft Klickermann & Co. Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Papiergroßhandlung, hier. Der Frau Katharina genannt Käthe Vetterlein geb. Jacobi, Breslau, ist Prokura erteilt.

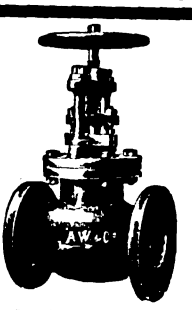
Cöln (Rhein). Gebrüder Cappellen, Buchdruckerei, Cöln. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Der bisherige Gesellschafter Johann Cappellen ist alleiniger Firmeninhaber.

Düsseldorf. Pauspapierfabrik „Transparent", Gesellschaft mit beschränkter Haftung, hier. Alexander Lohmann ist als Liquidator abberufen.

Düren, Rheinl. Hugo Albert Schoeller, Düren. Dem Kaufmnn Moritz Heinicke in Düren ist Gesamtprokura erteilt. Er vertritt und zeichnet die Firma mit je einem der Prokuristen Eggert und Bänisch.

Hagen, Westf. Rudolf Aschenbach Nachf. J. Engler, Papierhandlung zu Hagen. Die Prokura des Fräuleins Karoline Törnig ist erloschen.

LEHMANN & VOSS
HAMBURG
erbitten Anfragen für etwa benötigte
Rohmaterialien


Lauge-, Schlamm-, Stoff-, Säureschieber
aller Art, ganz in Rotguß, Eisen, Bronze, Hartblei usw.
Säure-, Lauge- und sonstige Flüssigkeitsstands-Anzeiger, Saugkörbe mit Fußventilen, Ventile, Hähne usw.
für alle Zwecke und in jeder Ausführung
A. Werneburg & Co., Halle a. S.
Telephon Nr. 233. Armaturenfabrik. Aeuß. Delitzscher Str. 23/24

Digitized by Google

Magdeburg. Traugott Lau, Kartonnagen- und Papierwarenfabrik, hier. Der Kaufmann Friedrich Böhlow in Magdeburg ist in das Geschäft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Die Prokura des Friedrich Böhlow ist erloschen.

Steina-Saalbach b. Döbeln. Der Aufsichtsrat der Holzstoff- und Holzpappenfabrik Limmritz-Steina hat beschlossen, der am 16. September stattfindenden ordentlichen Generalversammlung für 1914/15 die Verteilung einer Dividende von 14 (i. V. 18) Prozent vorzuschlagen.

Weddersleben a. Harz. Ludwig Keferstein in Weddersleben, Papier- und Pappenfabrik. Dem Buchhalter Friedrich Krebs in Weddersleben ist Prokura erteilt.

Todesfälle.

Berg.-Gladbach. Am 5. August, früh 1 Uhr, entschlief sanft nach schwerem, mit größter Geduld ertragenem Leiden Witwe Wilhelm Hanebeck, Ida geb. von Eynern, Inhaberin der Firma W. Hanebeck, Papierfabrik Cederwaldsmühle, im 68. Lebensjahre.

Berlin. Wie uns der Verein Deutscher Pappenfabrikanten E. V. mitteilt, ist am 30. Januar d. J. sein Mitglied, Herr Kommerzienrat C. Wolf in Zwickau, der dem Verein seit seinem Bestehen angehört hat, gestorben.

München. Nach langem schweren Leiden verstarb in München Herr Albert Wittigschlager, Vertreter von Papierfabriken, im 47. Lebensjahre.

Brände.

Bruck a. d. Mur. In einem Lagerraume der Papierfabrik von Diamant brach ein Brand aus, der in den großen Vorräten leicht brennbaren Materials bald eine große Ausdehnung gewann. Der Schaden dürfte nach dem „Prager Tageblatt" bedeutend sein.

Porschendorf, Post Dürröhrsdorf, Bez. Dresden. Ein Großfeuer suchte die Pappenfabrik von Louis Fürstenheim, Inhaber Scooler, in Porschendorf heim. Der Brand entstand durch Selbstentzündung in der Trockenanlage. Das Gebäude in einer Länge von 50 Meter wurde vollständig eingeäschert. Der Betrieb bleibt Zeitungsnachrichten zufolge aufrecht erhalten.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz zweiter Klasse wurden ausgezeichnet: Herr Reinhard Bleek, Gefr. d. Res., Bützow i. M., Papiertechniker in der Firma Gebr. Bleek, Papierfabrik, Bützow i. M. — Herr Oberleutnant d. R. Curt Leonhardt, Mitinhaber der Firma C. F. Leonhardt, Crossen (Mulde) Sa., vor Warschau. — Herr Franz Schlager, Maschinengehilfe, und Herr Ludwig Harter, Kalanderführer in der Papierfabrik von August Koehler, Oberkirch (Baden). — Herr Gustav Hofrichter, Gärtner, und Herr Hermann Eilenberger, Maschinist in

Schwefelkiese
abzugeben.
Anfragen unter **H. K. 2102** befördert **Rudolf Mosse, Hamburg.**

Hilfs-Verein
für die deutsche Papierindustrie.
Unterstützungs-Kasse.
◇ ◇ **Sterbe-Kasse.** ◇ ◇
Aufnahme aller Fachgenossen vor vollendetem 45. Lebensjahr. Auskunft, Bedingungen, Satzungen u. Anmeldeformulare werden auf Wunsch sofort zugesandt.
Der Vorstand des Hilfs-Vereins:
Ad. Schinkel - Penig.
Vorsitzender.
Klemens Pester, Chemnitz,
Annaberger Strasse 81.
Kassierer.

Mehrere 1000 Kilo
Hartfaserkordel
zirka 3 mm stark, zu Mk 2,80
pro 1 Kilo netto abzugeben.
Reflektanten wollen sich melden unter **P. F. 5743** in der Exped. dies-s Blattes.

Papier- und Aspenholz
In Stettin entlöschen wir den Dampfer „Echo", welcher für uns
Los 1 ca. 1097 rm Papierholz
Los 2 ca. 2315 Stämme Aspenholz
cbm 442,670 (gemessen Umfang mit Rinde) geladen hat
als Probe für größere Mengen, welche wir voraussichtlich heranbringen werden. Wir verkaufen diese und eventuell weitere Posten im Wege der Einschreibung und fordern Interessenten auf, Gebote abzugeben:
Position 1: für obige Posten,
Position 2: für weitere grössere, in Aussicht genommene Abladungen.
Die Gebote sind bis spätestens den
24. August, abends 6 Uhr
bei uns eintreffend, in eingeschriebenem Brief mit Aufschrift „Einschreibung Stettin" bei uns einzureichen.
Für die eingetroffenen Posten sind Gebote für
Los 1 per Raummeter,
Los 2 per Festmeter (Abladungsmass Umfang über Rinde)
unverzollt ab Lager abzugeben. Zollberechnung erfolgt durch uns.
Bei Lieferungsposten (Position 2) sind Gebote so abzugeben, daß seitens der Käufer die Hölzer ab eintreffendem Dampfer abzunehmen sind. Hierbei sind die Quantitäten anzugeben, welche die Bieter zu beziehen wünschen.
Besichtigungsscheine und Verkaufsbedingungen sind durch uns erhältlich. Bei Bezug ganzer Dampferladungen kann die Entlöschung auch in anderen Ostseehäfen, soweit dies möglich (Stettin und östlich davon) ist, erfolgen. Der gewünschte Hafen ist beim Preisgebote anzugeben.
Jeder Bieter hat sich bei Abgabe des Gebots für Los 1 und 2 gleichzeitig zu verpflichten, 10% der Bietungssumme sofort auf unser Konto bei der Commerz- und Discontobank, Berlin, einzuzahlen, nachdem ihm von dem erfolgten Zuschlag Mitteilung gemacht worden ist. Wegen der Gebote für Abladungslieferungen verweisen wir auf die durch uns erhältlichen Verkaufsbedingungen.
Deutsche Holzvertrieb Aktiengesellschaft
Berlin SW 48, verlängerte Hedemannstraße 4, I.

Digitized by Google

der Papier- und Pappenfabrik von F. M. Weber in Wehlitz bei Schkeuditz. Letzterer erhielt auch die österreichische Tapferkeitsmedaille.

Auszeichnung. Herrn Hofrat Riecke, Direktor der Firma Kübler & Niethammer in Kriebstein bei Waldheim, wurde die Carola-Medije für hilfreiche Nächstenliebe in Bronze verliehen.

Technische Hochschule zu Darmstadt.

Die Technische Hochschule zu Darmstadt gewährt eine vollständige wissenschaftliche und künstlerische Ausbildung für den technischen Beruf. In besonderen Abteilungen werden Architekten, Bauingenieure, Kulturingenieure, Maschineningenieure, Papieringenieure, Elektroingenieure, Chemiker, Elektrochemiker und Apotheker ausgebildet; desgleichen in der allgemeinen Abteilung Lehrer für Mathematik und Naturwissenschaften sowie Geometer. Auch Frauen werden zum Studium zugelassen. Akademisch gebildete Personen und selbständige Männer, die ihrer äußeren Lebensstellung nach nicht als Studierende oder Hörer eintreten können, ebenso Frauen können als Gäste zum Besuch einzelner Vorlesungen und Uebungen zugelassen werden. Die Technische Hochschule hat das Recht, auf Grund besonderer Prüfungen den Grad eines Diplom-Ingenieurs und die Würde eines Doktor-Ingenieurs zu erteilen. Infolge Vertrags zwischen der Großh. Hessischen und Kgl. Preußischen Landesregierung besteht Gleichstellung und gegenseitige Anerkennung für die Vorprüfung und erste Hauptprüfung für den Staatsdienst im Hochbau-, Ingenieurbau- und Maschinenbaufach sowohl hinsichtlich der seitherigen, vor dem Technischen Prüfungsamte abgelegten Staatsprüfungen als auch hinsichtlich der an dessen Stelle getretenen, auf Grund neuer Diplomprüfungsvorschriften abzuhaltenden Diplomprüfungen. Ferner werden an der Technischen Hochschule Fachprüfungen abgehalten. Besonders ist noch hervorzuheben, daß durch die eingerichteten Herbst- und Osterkurse es möglich ist, zu Ostern oder im Herbst mit dem Studium zu beginnen und somit ohne Zeitversäumnis nach je vier Semestern die Vorprüfung und nach je acht Semestern die Hauptprüfung abzulegen.

Einige Partien

Calypsolfett

vorteilhaft anzubieten. Offerten erbeten unter **H. K. 2186** an **Rudolf Mosse, Hamburg.**

Bin Käufer für

amerikanisches und französisches Harz.

Offerten unter **P. F. 5748** an die Expedition dieses Blattes.

Adreßbuch

der Papier-Industrie Deutschlands und der Schweiz

Offizielles Handbuch des Deutschen Papiergroßhändler-Verbandes enthaltend die Adressen der Papier-, Pappen- u. Papierstoff-Fabriken, der Buntpapier-, Glacé-, Metallpapier-, Chromopapier-, Chromokarton-, Kartonpapier- u. Pergamentpapier-Fabriken, der Papier- und Pappengroßhandlungen, Papier-Agenten usw., nebst einem ausführlichen

Bezugsquellen-Verzeichnis der Erzeugnisse * Jahrgang 1914

Zu bezieh. durch die Geschäftsstelle des

„Papier-Fabrikant"

BERLIN S. 42

Großherzoglich Technische Hochschule zu Darmstadt.

Abteilungen für Architektur, Ingenieurwesen, Maschinenbau, Papieringenieurwesen, Elektrotechnik, Chemie (Elektrochemie und Pharmazie). Allgemeine Abteilung (insbesondere für Mathematik und Naturwissenschaften). Kursus für Geometer I. Klasse. Prüfungen zur Erteilung des Grades eines Diplom-Ingenieurs und der Würde eines Doktor-Ingenieurs. Fachprüfungen. Reichsprüfung für Pharmazeuten und Nahrungsmittel-Chemiker (gegenseitige Anerkennung der Diplom-, Vor- und Hauptprüfung in Hessen und Preußen für den Staatsdienst im Hochbau-, Ingenieurbau- und Maschinenbaufache). Beginn des Studiums im Herbst oder zu Ostern. Aufnahmen vom 15. Oktober bis 15 November. Beginn des Unterrichts 19. Oktober. Programm gegen postfreie Einsendung von 60 Pfg., Ausland 80 Pfg.

Das Rektorat.

Große Cellulose-Papierfabrik am Rhein

sucht zum Antritt auf 1. Oktober d. J. einen

militärfreien Herrn in dauernde Stellung.

Derselbe muß neben umfassenden technischen Kenntnissen auch eine entsprechende kaufmännische Ausbildung besitzen, um der **Kalkulationsabteilung** vorstehen zu können. — Ausführliche Angebote und Beifügung von Bild, Zeugnis-Abschriften, Angabe der Gehaltsansprüche und Empfehlungen unter **P. F. 5744** an die Expedition dieses Blattes erbeten.

Wegen Todesfälle im Kriege

tüchtige, praktisch und theoretisch erfahrene

Ingenieure

für den Bau der verschiedensten Maschinen zur Papierfabrikation gesucht.

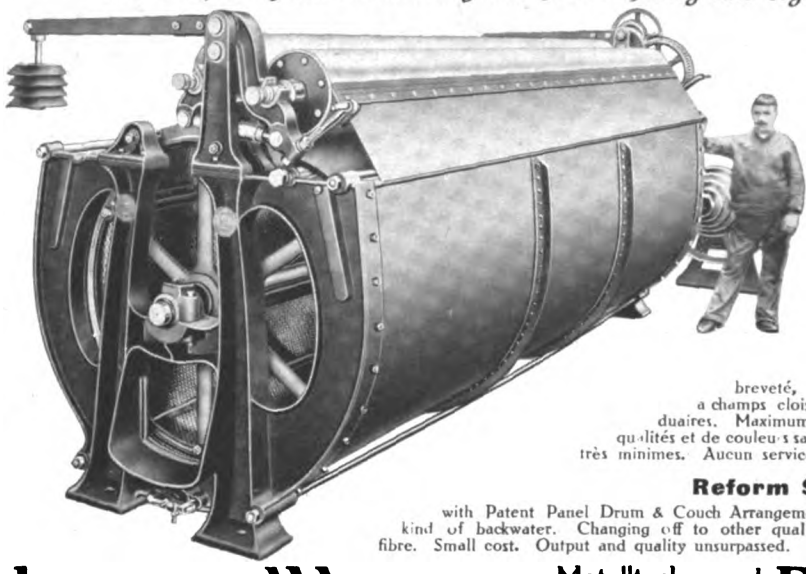
Offerten unter **B. J. 4390** durch **Rudolf Mosse, Breslau,** erbeten.

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur **A. Lutz**, Berlin-Seehof (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und technische Auskünfte: Ingenieur **Carl Franck**, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: **Stefan Adfeldt**, Berlin-Steglitz. Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstraße 140—142.

Digitized by Google

Reform-Stoffänger D. R. u. Ausl.-P.

mit Teilfeldzylinder und Abgautschvorrichtung mit eigenem Antrieb



Filtriert alle Abwässer

mit höchster Ausbeute, ohne Störung bei wechselndem Stoffgehalt, Gautschbruch u. Sortenwechsel. Geringste Betriebskosten, keine Wartung! 1a Referenzen.

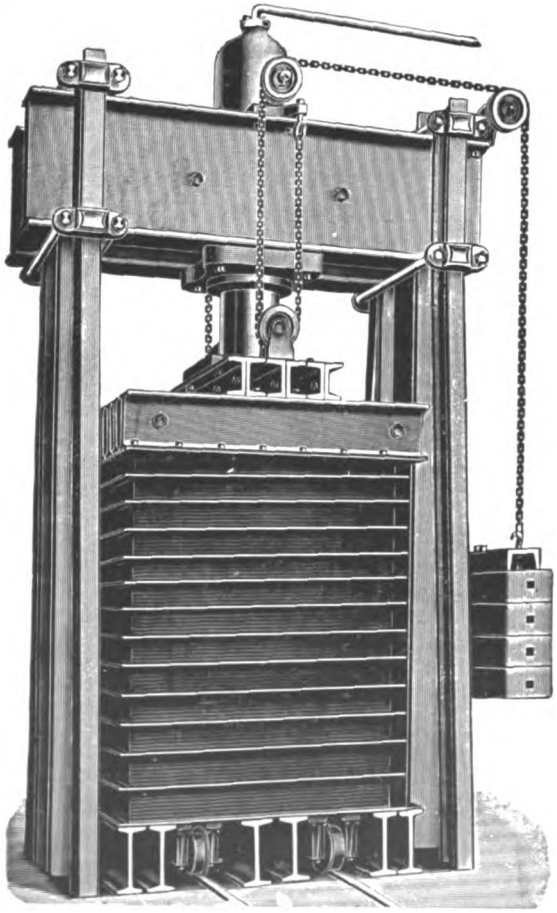
Ramasse-pâte „Réforme"

breveté, avec dispositiv coucheur et cylindre a champs cloisonnés, filtre toutes les eaux résiduaires. Maximum de rendement. Changement de qualités et de couleurs sans perte de fibre. Frais d'entretien très minimes. Aucun service spécial.

Reform Saveall

with Patent Panel Drum & Couch Arrangement with own drive, filters every kind of backwater. Changing off to other qualities and colours without loss of fibre. Small cost. Output and quality unsurpassed. No special attention.

Hermann Wangner, Metalltuch- und Maschinenfabrik, **Reutlingen**



Original

Häusser-Presse

Unerreicht in Leistung und dauernder Betriebssicherheit.

Hall-, Pack-, Glätt-, Präge-, Hallen-Pressen

usw. usw.

Original 4081

Häusser-Presspumpen

für Hand- und Kraftbetrieb

mit **automatischer Druckregulierung** arbeiten **zuverlässig** und **ohne** Störung.

Glänzende Zeugnisse über nahezu **30 Jahre** arbeitende, als auch neuerdings gelieferte Anlagen zu Diensten.

Kostenanschläge, Ingenieurbesuch ohne Verbindlichkeit.

M. Häusser, Spezialfabrik hydraul. Pressen **Neustadt** (Rheinpfalz.)

Geschäftsgründung 1852.

Digitized by Google

Vereinigte Chamottefabriken

Filialfabriken:
Markt-Redwitz · Bayern
Halbstadt · Böhmen

Stamm-fabrik **Saarau** vormals **C. Kulmiz** G. m. b. H.

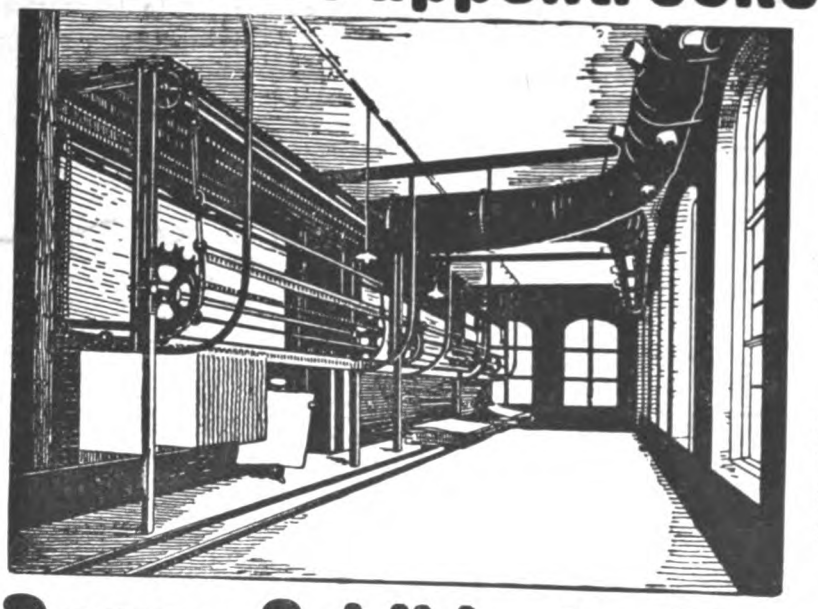
Preuß. Schlesien · Gegründet 185[illegible]

Auf zahlreichen Ausstellungen prämiiert

Feuerfeste und säurebeständige Produkte jeglicher Art

Futtersteine für Zellulosekocher .. Kocherhälse .. Filterplatten

Modernste Pappentrockenanlagen



zur rationellsten Ausnutzung des Abdampfes

von

Auspuff- und Kondensations-maschinen

liefert

in erstklassigster Ausführung, mit Kühlungs- und Befeuchtungs-Einrichtung

Benno Schilde, G. m. b. H., Hersfeld, H.-N.

(Verlangen Sie Sonderpreisliste)

Albert Strutz

Reinickendorf-Berlin, Gesellschaftsstr. 29

Sortierte Papierabfälle!

Neuweiß, neuhellbunt (Schnittware), holzfreie Späne, hellbunte Späne, Abfälle von braunen Lederpappen, Abfälle von grauen Pappen, Abfälle v. Strohpappen, Bücher- und Zeitungsdruckpapier-Abfälle, hell und dunkel Hanfpapier-Abfälle, Ordinäre Papier-Abfälle!!

Oben angegebene Sorten sind stets vorrätig auf Lager!!

Druck: Otto Elsner Akt.-Ges., Berlin S 42, Oranienstr. 140 42.

Digitized by Google

LE FABRICANT DE PAPIER · DER · THE PAPER MAKER

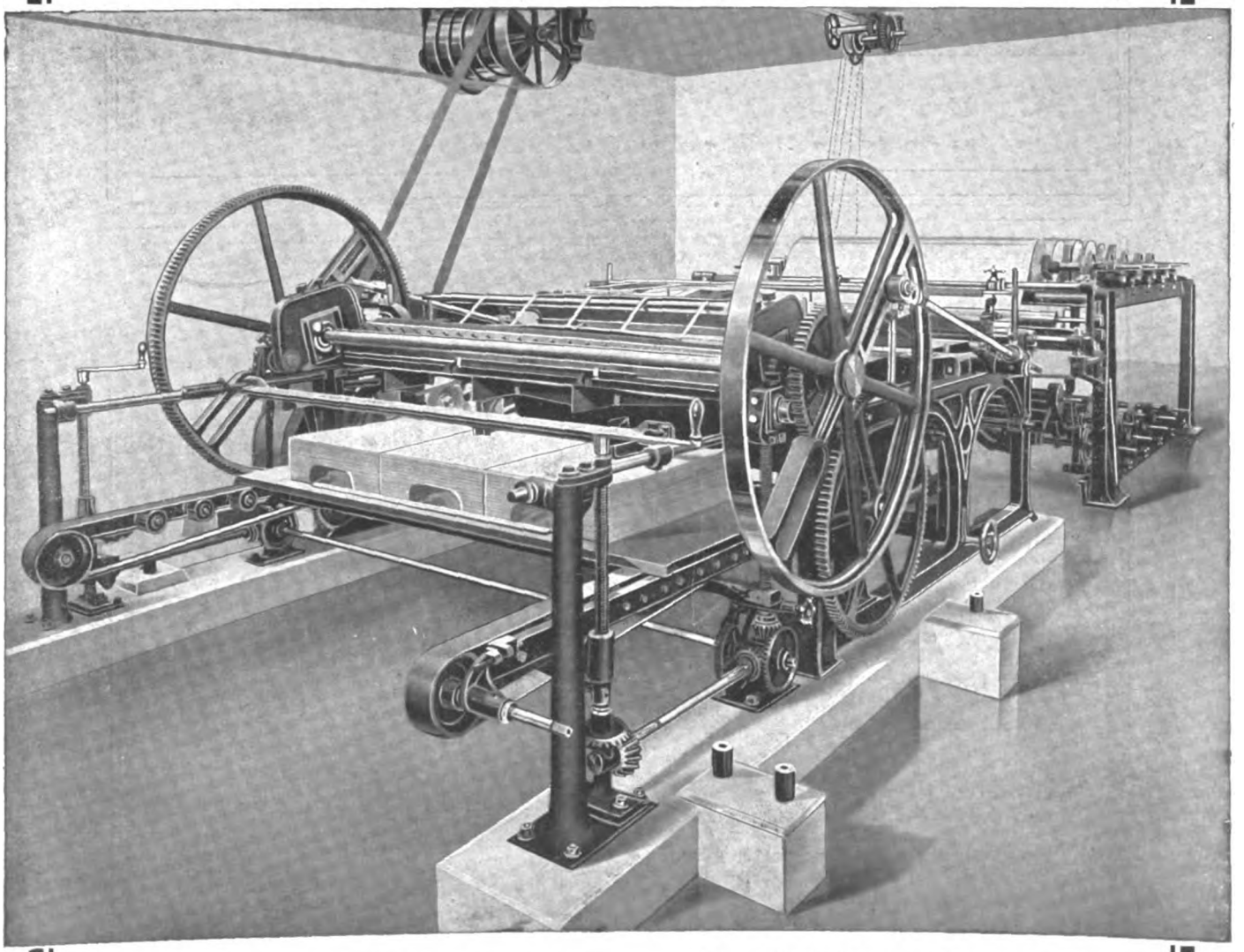
PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 35. Berlin, 27. August 1915. XIII. Jahrgang.

OCT 1 1915
LIBRARY

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Querschneidmaschine mit selbsttätigem Bogen-Ableger bis zu den größten Arbeitsbreiten

Spezialität: Sämtliche Maschinen für die Papier-Fabrikation.

Digitized by Google

Luftheizungs-Anlagen

für

Werkstätten und · Fabrikräume ·

insbesondere

Papierfabriken

liefert

in bewährtester Ausführung unter voller Garantie für gute Arbeitsweise

Benno Schilde, G. m. b. H., Hersfeld, H.-N.

Im Sommer gleichzeitig als Kühlung zu benutzen.

Verlangen Sie Sonder-Prospekt.

Um das mir noch verbliebene Arbeiterpersonal zu beschäftigen

erhalte ich meinen Betrieb auch während des Krieges voll aufrecht

Ich bin daher wieder in der Lage, meine geehrte Kundschaft in gewohnter, sorgfältiger Weise zu bedienen

Aufträge werden in kürzester Frist erledigt. Ebenso können **Kreismesser und andere Ersatzteile** für meine Schneidmaschinen, da meist vorrätig, jederzeit rasch geliefert werden

Im Bau befinden sich z. Zt:

Einige Präzisions-Papierrollen-Schneid- und Wickelmaschinen

Mod. D, I und II mit Universal-Antrieb, für Schmalschnitt

Einige Präzisions-Umrollmaschinen für Rotationsrollen

des neuesten Modells IV, und verschiedene

Kreismesser-Schleif- und Hülsenabstech-Maschinen

Gandenberger'sche Maschinen-Fabrik

GEORG GOEBEL Darmstadt

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen. Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort.

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet.

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend.

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall.

Herausgegeben von **Otto Elsner** Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XIII. Jahrgang **BERLIN, 27. August 1915** **Heft 35**

Inhalt:

Seite		
549—552	Neuer automat. Magazinschleifer	
553—554	Neutralisation und Gärung von Sulfitlaugen	
556—564	Patent-Umschau — Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Vermischtes	

Sommaire:

Page		
552—553	Nouveau Défibreur automatique à magasin	
555	La fermentation de la lessive d'écoulement au bisulfite	
556—564	Revue des brevets — Marchés — Petites nouvelles	

Contents:

Page		
552—553	A New Automatic Magazin Pulp-Grinder	
555	Fermentation of Waste Sulphite Lye	
556—564	Review of Patents — Markets — Miscellanea	

Neuer automatischer Magazinschleifer.

(Pat. „Schaanning und Wahlström".) Von Ingenieur P. Chr. Schanning*).

Von den sogenannten automatischen Schleifapparaten oder Magazinschleifern gibt es bekanntlich mehrere Konstruktionen. Bei der am meisten bekannten und wohl einzigen, die praktische Anwendung gefunden hat, sind zwei Schleifkästen angeordnet, in welche die Hölzer bei der Oeffnung des leergeschliffenen Kastens schnell hinunterfallen und den Kasten füllen, worauf der Stempel wieder vorgeht und die Holzklötze gegen den Stein preßt. Die Hölzer „rasen" aus dem über den Kästen und dem Stein angebrachten, feststehenden Magazin herab.

Trotz der mechanischen Vollkommenheit, zu welcher diese Apparate gelangt sind, liegt es in der Natur der Konstruktion und des Systems, daß der Holzklotz, der ja von da ab, wo er in das Magazin gelegt wird, bis er gegen den Stein gepreßt wird, keine gezwungene Führung hat, wenn auch nicht leicht, so doch oft sich verschiebt und sich infolgedessen aufhängt oder querlegt, so daß der Kasten nicht gefüllt wird. Wenn dies eintritt, geht der Stempel vom Stein und zurück zu demselben mit leeren Kästen, bis man nachhilft und die Holzklötze in Ordnung bringt.

Ferner ist es umständlich, die Steine in diesen Apparaten zu wechseln, ebenso wie man das ganze Magazin leeren muß, wenn man zu dem Stein oder zu den inneren Teilen gelangen will.

Abb. I—III zeigen den neuen Apparat. Dieser erfordert eine geringere Bodenfläche, als die gewöhnlichen Schleifapparate, und bedeutend weniger noch, als die erwähnten Magazinschleifer. Der Apparat wird am besten mit fünf Kästen ausgeführt und die Klötze, jedesmal etwa 1 cbm, in der oben auf dem Boden befindlichen Einlage aufgestapelt. Die Klötze bilden in jedem Kasten sozusagen eine zusammenhängende Säule, die vom Stein bis zur Einlage reicht. Diese Säule wird seit-

*) Aus „Papir-Journalen" 1915, Nr. 6, S. 77.

Anzeigenschluß für die nächste Nummer: Dienstag, den 31. August.

Digitized by Google

lich durch je zwei Stück, an jeder Seite angebrachte T-Eisen gestützt, deren untere Enden auf dem beweglichen Schleifkasten festmontiert und oben gegenseitig abgestützt sind. Damit die Klötze unter dem starken Druck nicht zu stark an diesen Führungen reiben, ist auf diese eine endlose Kette gelegt, deren gegen die Träger gerichtete Seite geschmiert werden kann und die den Klötzedruck auf die Träger überführt. Die Kette läuft über Scheiben, die unten auf den Schleifkästen und oben an der eine große, viereckige Oeffnung herausgenommen, worin ein herausnehmbarer Rost angebracht ist, in welchem wiederum eine große Anzahl Mitbringer oder Exzenterklammern montiert sind.

Diese sind so konstruiert, daß ihre Zähne die Klötze loslassen, wenn sie vom Mitbringerorgan in der Richtung vom Stein fortbewegt werden, aber sich fest in den Klotz klemmen bei der Bewegung gegen den Stein. Da eine große Anzahl solcher Klammern vorhanden ist,

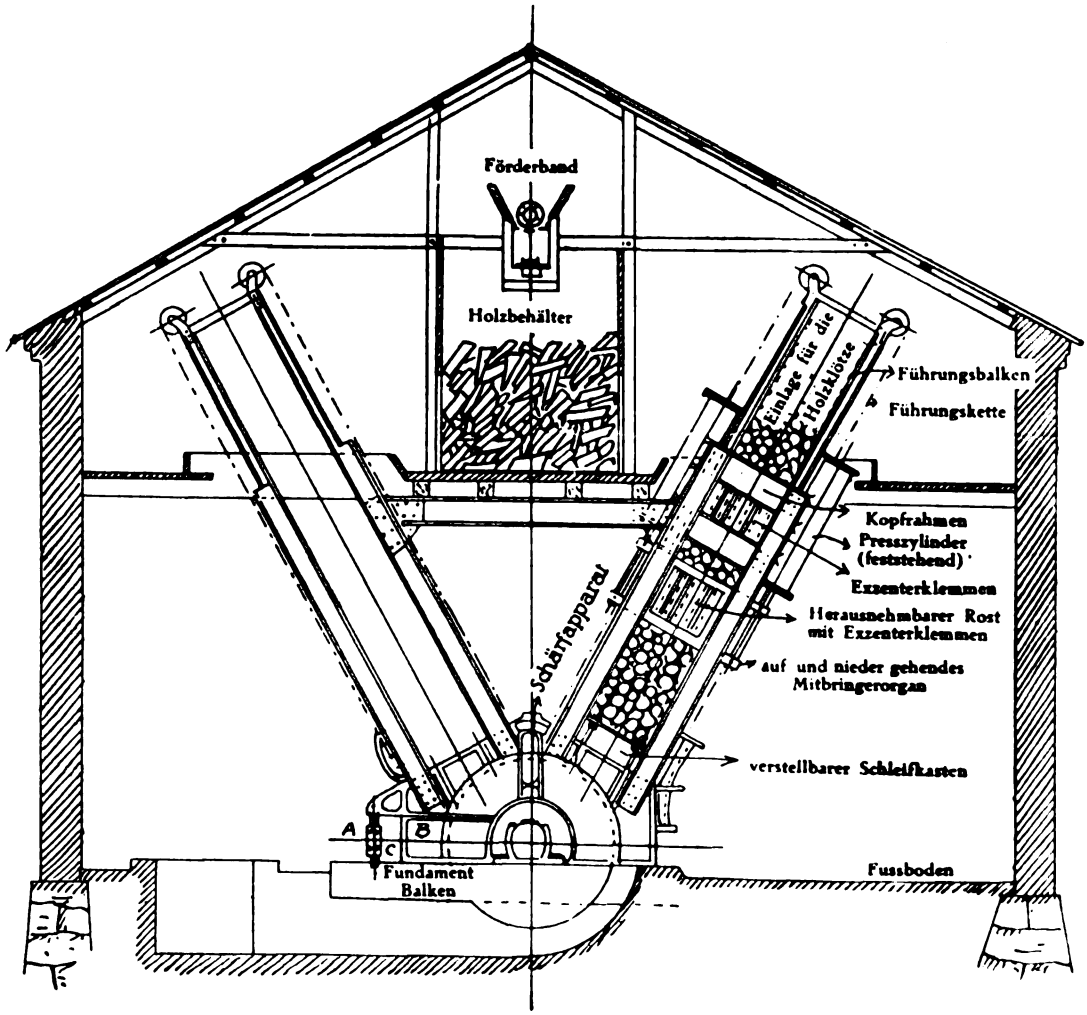


Fig. 1.

Spitze der Träger angebracht sind. Die Preßzylinder sind angegossen oder auf einem viereckigen Scheitelrahmen montiert, getragen von vier kräftigen U-Eisen, die an der Stuhlung des Apparates befestigt sind. Zwischen diesen und dem Scheitelrahmen und von den U-Eisen geführt, läuft das sogenannte Mitbringerorgan, welches durch die Stempelstangen auf und nieder bewegt wird.

Das Mitbringerorgan ist ein einfacher Rahmen von Gußstahl, der die Klötzersäule umgibt.

Auf den beiden entgegengesetzten, den Klötzerenden zugekehrten Seitenwänden ist je wird stets eine hinreichende Anzahl derselben sich festklemmen und der Druck sich auf soviele Klammern verteilen, daß der Druck auf jede einzelne derselben verhältnismäßig klein wird.

Sollte aus dem einen oder andern Grunde einer der Mitbringer sich in oder zwischen zwei Klötzen festklemmen, was dadurch denkbar ist, daß bei der Bewegung des Mitbringerorgans vom Stein ein Mitbringer nicht zurückgeht, so würde derselbe also versuchen, die Klötzersäule über den Angriffspunkt zu heben, also die Säule zu teilen. Um diesem vorzubeugen, sind auch in dem Scheitelrahmen eine

Digitized by Google

Anzahl Exzenterklammern eingesetzt, die bei der Bewegung des Klotzes nach oben sofort diese Bewegung zum Stillstand bringen.

Ein ins Auge fallender Vorteil bei diesem Apparat ist, daß der Holzklotz von da ab, wo

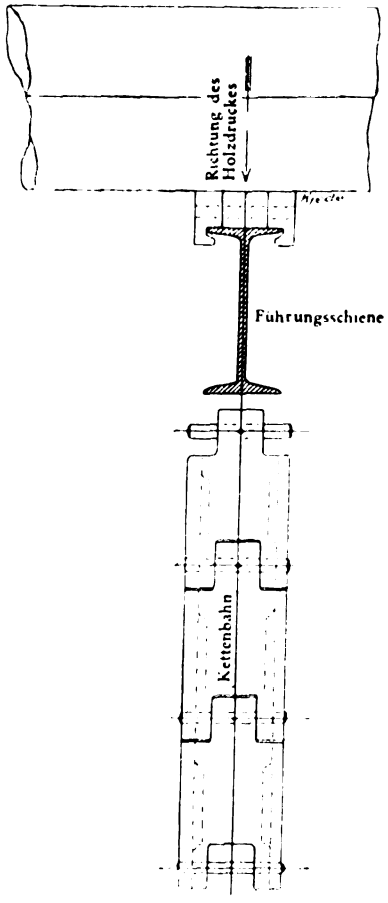


Fig. 2.

er in den Einlegerahmen gelegt wird, bis er aufgeschliffen ist, an keiner Stelle sich selbst überlassen ist, sondern eine gezwungene Führung hat. Man kann dadurch, was alle erfahrenen Schleifer zu würdigen wissen werden, den Vorteil erreichen, daß der Klotz richtig in den Preßkasten gelegt wird, d. h. so, daß er sich möglichst wenig seitlich klemmt. Es ist bekannt, daß selbst bei den kurzen Kästen der gewöhnlichen Apparate, in denen also nicht Platz für viele Klötze ist, ein fehlerhaft gefüllter Kasten nicht schleift. Es steht nun nichts im Wege, bei dem automatischen Apparat das gleiche Verfahren für das Einlegen der Klötze wie bei den gewöhnlichen Apparaten anzuwenden. Der Steinwechsel geht auf die Weise vor sich, daß das Stück *B* von der Stuhlung abgeschraubt wird, indem die Abdrückschraube *A* zuerst so weit angezogen wird, daß praktisch genommen kein Druck auf dem Stück *B* ruht. Die Welle mit dem Stein wird nun aus ihrem Lager gehoben und so fortgerollt, daß die Welle in den Zwischenraum *C* zu liegen kommt. Das Stück *B* wird dann wieder an seinen Platz gebracht, die Schraube *A* weggenommen, und der Stein wird frei. Auf gleiche Weise wird vorgegangen, wenn ein neuer Stein eingesetzt werden soll. Der Stein wird mit der Welle in den Raum *C* gelegt, die Abdrückschraube wird angezogen und das Stück *B* fortgenommen und der Stein in seine Lager gelegt. Das Stück *B* wird wieder an seinen Platz gebracht und die Abdrückschraube fortgenommen.

Tritt der Fall ein, daß man die Schleifkästen leeren muß, so braucht man hierfür nicht das ganze Magazin zu leeren.

Durch eine sehr sinnreiche Anordnung kann man mit dem Mitbringerorgan die ganze

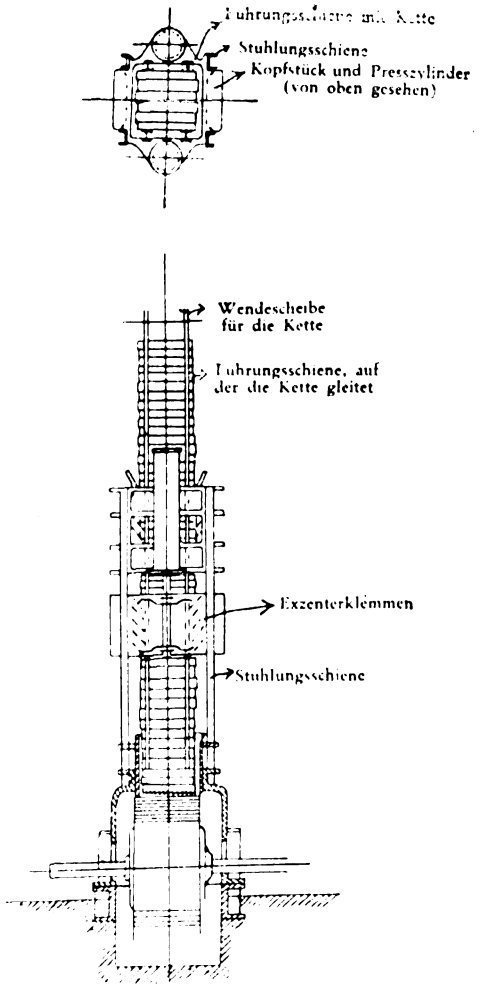


Fig. 3.

Klötzersäule vom Stein abheben und mit der Hand die in dem Kasten zurückgebliebenen wenigen Klötzer herausnehmen.

Dann läßt man die ganze Klötzersäule wieder herunter.

Als ein bedeutender Vorteil bei diesen Magazinschleifern kann erwähnt werden, daß

Digitized by Google

man hier die Möglichkeit hat, eine Einrichtung für die Entfernung des Dampfes anzubringen, indem der Apparat bis herab zu der Stuhlung mit einem Schirm umgeben werden kann, aus welchem ein Ventilator den Dampf herauszieht. Weiter hat der Apparat den großen Vorteil, daß die wichtigen Teile so weit entfernt vom Stein liegen, daß beim Zerspringen des Steines nur der Preßkasten entzweigeschlagen werden wird. Bei den andern bekannten Konstruktionen gehen bei Steinbruch in der Regel auch die Zylinder in Stücke, weil sie an den Schleifkästen befestigt sind.

Die Redaktion von „Papir-Journalen" bemerkt hierzu:

Es sind ausführliche Versuche mit diesem Apparat in der Fabrik Vittingfos in Vorbereitung und werden wir unsern Lesern über den Ausfall dieser Proben berichten. Es herrscht kein Zweifel darüber, daß der Apparat Aufmerksamkeit unter den Holzschleifern verdient, da er aller Wahrscheinlichkeit nach eine Produktionserhöhung der jeweils verfügbaren PS ermöglichen lassen und besonders bei größeren Betrieben die Bedienung erheblich einzuschränken gestatten wird.

Einen sehr wesentlichen Vorteil bei dem Apparat bildet die Kontrolle, die man über den Verbrauch von Holz im Verhältnis zur Produktion erhält. Man kann auf die Ketten einen Zähler setzen, der die Anzahl Meter aufzeichnet, die sich in der Schicht bewegen. Für jede Schicht kann man dadurch feststellen, wieviele Meter Klötzersäule jeder Apparat in der betreffenden Zeit verschliffen hat. Jeder Meter repräsentiert eine gewisse Anzahl Kubikfuß, und dadurch hat man eine Kontrolle und Uebersicht über den Holzverbrauch im Verhältnis zur Produktion.

Nouveau Défibreur automatique à magasin.

On connait plusieurs système de défibreurs à magasin. Le seul qui, jusqu'à présent, ait acquis de l'importance pratique, possè de deux caisses de défibrement dans lesquelles, lorsqu'elles se vident, les bois renfermés dans le magasin situé au-dessus tombent de leur propre poids.

A côté de certains avantages de ce système, il présente cependant quelques inconvénients. Depuis le moment de leur introduction dans le magasin, jusqu'a leur arrivée entre la pierre et le piston de la presse, il arrive, souvent, que les bois restent accrochés et que la presse marche alors à vide. Il en résulte des perturbations inévitables d'exploitation. En outre, le magasin doit être complétement vidé en cas de réparations ou d'échange de pierres.

La figure I représente le nouveau défibreur à magasin. Les deux caisses de défibrement se trouvent sur la boite en fonte qui entoure la pierre. Au-dessus de chacune de ces caisses sont quatre fers U disposés obliquement vers en haut, et portant deux cylindres fixes à pression. Les pistons de ces cylindres à pression font monter et descendre un cadre qui entoure la colonne des bois empilés. Deux pinces d'excentrique fixées au cadre qui entoure la colonne des bois empilés. Deux pinces d'excentrique fixées au cadre glissant le long des bois lorsque les pistons de presse montent, et serrant, à la descente, étroitement contre les faces de bout des bois, en les pressant contre la pierre. Les bois sont introduits par en haut, les côtés longs entre quatre fers T, tel que le montre la figure III. Pour éviter un frottement trop fort entre les bois et les rails, une chaine sans fin est disposée au chancun des fers T, comme on peut le voir par

A New Automatic Magazin Pulp-Grinder.

There exist several types of magazin pulp-grinders. With probably the only type which has hitherto gained some importance, two grinder boxes are provided, into which, when a box has become empty, the wood will quickly fall by its own gravity from the magazin arranged above. As, from the moment where they are placed into the magazin and until they reach the point between the press-plunger and the stone, there pieces of wood are left entirely to themselves, it is unavoidable that trouble arises in consequence of the wood catching somewhere and the press working idle. Furthermore it is necessary, in exchanging the stone or doing other repairs, to completely empty the magazine.

Fig. 1 shows the new magazin grinder. On the castiron housing enclosing the stone, two boxes are provided. Over each box are four channels, inclined upwards, to which two stationary press cylinders are fitted. The plungers of these presses vertically reciprocate a frame which encloses the pile of pieces of wood. On the frame eccentric clamps are arranged, which, at the upstroke of the press plungers slide passed the woods, at the downstroke, however, bear tightly against the face ends of the woods and press the latter downward against the stone. The woods are charged at the top, with their longitudinal sides between the four channels as shown in Fig. 3. With the object of avoiding an excessive friction between the woods and the channels, an endless chain is fitted to each channel, as shown in Fig. 2. This endless chain is guided partly by the one flange of the channel (Fig. 3), partly by rollers, which are provided at the lower and upper ends of the channels Fig. 1). The working surfaces of

Digitized by Google

la figure II. L'un des bouts de la chaine est guidé par la bride du fer T (fig. II), l'autre, par des galets disposés aux extrémités inférieure et supérieure des fers T (fig. I). Cette chaîne peut être graissée du côté des fers T, de facon à ne subir qu'un très faible frottement. En dehors des excentriques au cadre mobile de la presse, il y en a aussi au cadre fixe du cylindre pour soutenir la colonne de bois, à la montée du cadre de la presse. Les bois obéissent donc à une commande forcée depuis leur introduction dans les caisses, jusqu'au défibrement. L'échange des pierres s'opère comme suit: On serre la vis A, jusqu'à ce que la partie B ne soit plus soumise à une pression. On enlève ensuite la partie B, et on roule la pierre, retirée des paliers, jusqu'à C. On replace alors B, et on lâche la vis A, qu'on enlève. La pierre se trouvant dégagée, on peut la remplacer par une autre, qu'on introduit en suivant l'ordre inverse. Un dispositif ingénieux permet de soulever au moyen du cadre mobile de la presse, toute la colonne de bois; en sorte que pour les réparations on ne doive retirer à la main, que quelques morceaux seulement, des bois. Il y a encore cet avantage que lorsque la pierre éclate, la caisse seulement peut être brisée et non pas les cylindres, de prix élevé, qui se trouvent à une certaine distance. Un compteur peut être fixé à la chaine pour mesurer la hauteur de la colonne de bois travaillée chaque jour dans le défibreur, car il est facile alors, d'en établir la quantité en mètres cubes. Les vapeurs qui se produisent en râpant à chaud, peuvent être facilement aspirées en haut, au moyen d'un ventilateur, si on entoure l'appareil entier d'une enveloppe en tôle.

chain and channel may be lubricated, so that a very small friction ensues. Besides the eccentrics on the reciprocating press frame eccentrics are provided on the stationary cylinder frame, which latter eccentrics withhold the pile of wood while the press frame moves upwards. Consequently the woods are positively guided from the moment they are inserted to the moment they are ground. The stone is exchanged in the following manner: The lifting screw *A* tightened until there is no more pressure on the part *B*. Then the part *B* is removed and the stone, being lifted with its shaft from its bearings is rolled to *C*. Now *B* is angain refitted, the screw *A* is slackened, and removed. The stone is now free and another one may be fitted by the reverse operations. By aid of an ingenious arrangement the whole pile of woods may be lifted by the reciprocating press frame off the stone, so that for repairing work only a few pieces of wood need be removed by hand. Another advantage of this machine consists in the fact that, in case the stone explodes, only the frame, and not the expensive cylinders, which are now arranged at a distance, will be destroyed. The chain may be provided with a counter which will record the length of the pile of wood ground per diem, so that it will be an easy matter to ascertain the daily consumption in cubicmeters. In producing warm or hot ground pulp the steam produced may be drawn off at the top by means of a suction fan if the whole machine is enclosed in a sheet metal casing.

Neutralisation und Gärung von Sulfitlaugen.

Von Ingenieur Erik Oeman.

(Fortsetzung und Schluß aus Heft 34.)

Folgende Gärungsversuche sollen die Einwirkung des Säuregrades auf die Spritausbeute beim Vergären von Sulfitlauge zeigen. Die Versuche sind auf folgende Weise ausgeführt worden. Von der Sulfitlauge, die untersucht werden soll, werden 8 bis 10 Proben von je 500 ccm genommen. Diese Proben werden mit verschiedenen Mengen von Kalziumkarbonat, bzw. Kalk neutralisiert, so daß sie verschiedene Säuregrade bekommen. Die Neutralisation wird auf die oben beschriebene Weise ausgeführt und hierbei, solange dies geschehen kann, Karbonat verwendet und darauf weiter mit Kalk neutralisiert. Nach dem Abkühlen wird die Probe titriert, bis Niederschlag entsteht. Der Säuregrad wird durch Titrierung bestimmt. Die Probe wird dann dadurch, daß sie ½ Stunde gedämpft wird, neutralisiert. Nach dem Abkühlen werden zu jeder Probe 5 ccm Gärwasser (Hefewasser) und 2 ccm Kultur von Brennereihefe gesetzt. Die sämtlichen Proben werden in den gleichen Thermostat bei einer Temperatur von zirka 30 Grad Celsius eingesetzt und in demselben gleich lange Zeit belassen. Man kann sehr gut sehen, wenn das Gären beginnt, denn dieses macht sich deutlich durch Schäumen infolge der fortgehenden Kohlensäure bemerkbar. Will man den Gärungsverlauf verfolgen, so kann man sich z. B. jede fünfte Stunde durch schwaches Schütteln der Probe überzeugen, wann die Gärung beginnt und zu Ende ist. Die Gärungszeiten sind natürlich nur als relativ aufzufassen, denn sie hängen davon ab,

Digitized by Google

wieviel Gärungswasser (Hefe) und Gärstoff zugesetzt wird. Wenn die Gärung beendigt ist, wird die Probe aus dem Thermostat herausgenommen und die durch die Gärung erhaltenen Alkoholmengen bestimmt. Dies geschieht dadurch, daß die Proben erst mit Kalk neutralisiert werden; dann wird der Alkohol abdestilliert und das Destillat in einen 100-ccm-Pyknometer gebracht und die Alkoholmengen durch Wägen des Pyknometers bestimmt. Neutralisiert man die vergärte Sulfitlauge nicht vor der Destillation, so erhält man einen um 0,05—0,07 Vol.-Prozente zu niedrigen Spritgehalt in der Lauge. Dies beruht darauf, daß einige Säuren, unter anderen SO_2, mit überdestillieren und das spez. Gewicht erhöhen. Solche Gärungsversuche sind mit zwei verschiedenen Sulfitlaugen ausgeführt worden, die aus verschiedenen Sulfitfabriken stammten. Diese Laugen sind sehr verschieden in bezug auf den Gehalt an vergärbarem Zucker und den Säuregrad, auf welchen sie durch Kalziumkarbonat neutralisiert werden können. Diese Proben dürfen daher in dieser Beziehung als Extreme angesehen werden. Lauge Nr. 1 enthält sicherlich bedeutend mehr Gesamtzucker (Pudosen und Hexosen) als Lauge Nr. 3, aber der Gehalt an Gesamtzucker hat keine bestimmte Einwirkung auf die Spiritusausbeute, denn die Menge Alkohol, die erhalten werden kann, folgt nicht dem Gehalt an Gesamtzucker. Es kann sogar eintreten, daß 2,5 Prozent Gesamtzucker mehr Alkohol ergeben als 2,8 Prozent Gesamtzucker.

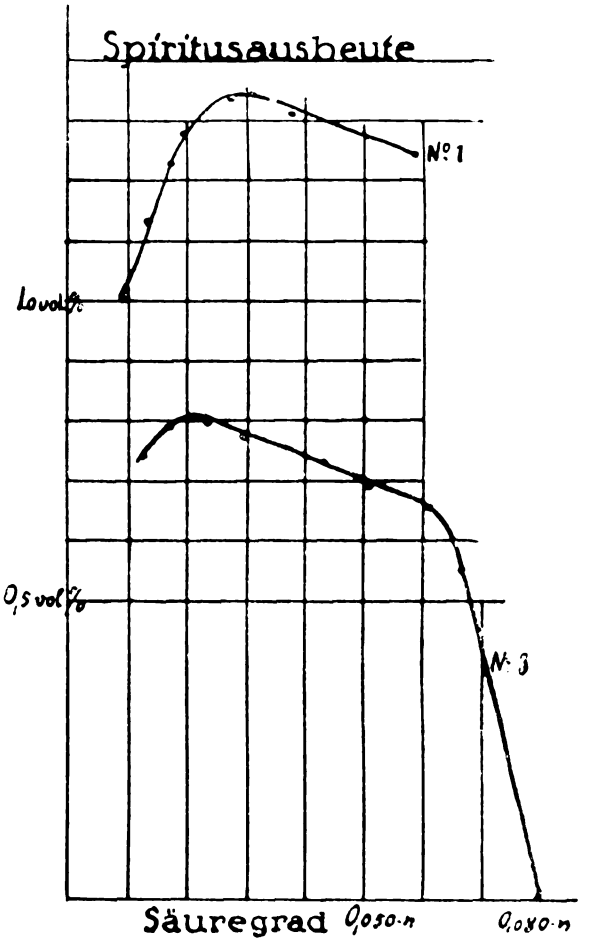


Fig. 3.

Säuregehalt Normal-Wasserstoffion	Vol. % Alkohol in der Maische	CO_2 — Entwicklung beginnt nach Stunden	CO_2 Entwicklung endigt nach Stunden
Gärungsversuch mit Lauge Nr. 1			
0.059	1,25	85	160
0.038	1.32	35	120
0,032	1,35	30	100
0,028	1,34	25	100
0,020	1,28	25	70
0.018	1.23	25	70
0,014	1,13	30	75
0,010	1,01	40	80
Gärungsversuch mit Lauge Nr. 3			
0.080	gärt nicht	—	—
0,067	0,55	170	190
0,061	0.66	120	190
0.051	0,69	100	180
0,050	0,70	90	170
0.044	0,73	60	120
0,030	0,78	45	100
0.024	0,80	30	55
0,017	0,79	40	90
0,014	0 76	40	90
0,013	0,74	40	90

Hieraus geht mit aller wünschenswerten Deutlichkeit hervor, daß die Gärungsgeschwindigkeit einen bestimmten Einfluß auf die Spiritusausbeute (den Vergärungsgrad) hat. Das Optimum der Spirituskurve (Fig. 3) liegt für diese beiden sehr verschiedenen Laugen bei ungefähr demselben Säuregrad 0,020—0,030— normal Wasserstoffion. Man kann deshalb annehmen, daß das Optimum der Spirituskurve für verschiedene Sulfitlaugen bei ungefähr demselben Säuregrad liegt oder bei 0,020—0,030— normal Wasserstoffion. Es ist auch klar, daß die Lauge nicht zu weit neutralisiert zu werden braucht, denn vom Optimum fällt die Spritkurve viel schneller mit dem sinkenden Säuregrad als mit dem steigenden.

Aus der Tabelle geht auch hervor, daß die Gärungsgeschwindigkeit bei verschiedenem Säuregrad verschieden ist, und daß die Geschwindigkeit am größten bei dem Säuregrad ist, bei dem die höchste Spritausbeute erhalten wird.

Digitized by Google

La fermentation de la lessive d'écoulement au bisulfite.

(Suite en fin de livraison 34.)

Quant aux essais de fermentation on s'y prend de la façon suivante: On prend 8 à 10 échantillons, chacun de 500 cm. cubes, de la lessive d'écoulement de bisulfite, qu'on neutralise avec des quantités variées de carbonate de calcium et de chaux, de manière qu'ils présentent différents degrés d'acidité. Après refroidissement, les échantillons sont dosés jusqu'à ce qu'il se forme un précipité; on détermine alors le degré d'acidité. On neutralise ensuite les échantillons en les chauffant pendant ½ heure, puis on refroidit et on ajoute à chacun 500 cm. cubes d'eau de levure et 2 cm. cubes de levure. Cela fait, on expose tous les échantillons pendant le même espace de temps, à une température constante d'environ 30 degrés C.

Le commencement de la fermentation se manifeste par la mousse produite par l'acide carbonique qui s'échappe.

Elle est finie, quand on peut agiter les échantillons sans qu'il se montre de la mousse. On neutralise ensuite les échantillons par la chaux et on distille. On détermine alors au pyknomètre l'alcool obtenu par la distillation.

A défaut de neutraliser avant la distillation, on obtient un rendement inférieur de 0,05 à 0,07, attendu que quelques acides (SO_2) passent dans le produit de la distillation et en augmentent le poids spécifique. La figure 3 représente les rendements en alcool par la fermentation de lessives d'écoulement au bisulfite, de nature très différente et de différents degrés d'acidité.

La teneur totale en sucre n'a pas d'influence déterminante sur le rendement en alcool. Une lessive de forte teneur totale en sucre peut donner une faible quantité d'alcool; par contre, une autre de faible teneur totale en sucre, peut en fournir davantage.

La vitesse de la fermentation varie suivant les différents degrés d'acidité.

Elle est la plus élevée, à celui des degrés d'acidité qui fournit le plus fort rendement.

Fermentation of Waste Sulphite Lye.

(Continued from No. 34.)

The fermenting tests are carried out in the following manner: 8—10 samples of each 500 ccm of sulphite waste lye are neutralized with different quantities of carbonate of calcium and lime, so that various degrees of acidity result. After cooling the samples are titered until a deposit is formed and the acidity is found by titration. The samples are then neutralized by heating for half an hour, cooled and mixed each with 500 ccm yeast water and 2 ccm yeast. Then the samples are all exposed for the same period to a constant temperature of abt. 30° Cent. The commencement of the fermentation will be observed by the foaming in consequence of the escaping carbonic acid. When no carbonic acid escapes, even after shaking, the fermentation is completed. Thereupon the samples are neutralized and distilled with lime. The alcohol in the distillate is ascertained by weighing the latter in a pycnometer. If the liquor is not neutralized before the distillation, a yield by 0.05 to 0.07 lower is obtained, as some acids (SO_2) pass over during the distillation, and increase the specific gravity of the distillate. In Fig. 3 the yields in alcohol are shown, which were obtained by the fermentation of two very different sulphite waste lyes at different acidities.

The total percentage of sugar has no effect on the yield in alcohol, as a lye with much total sugar may, at times, yield very little alcohol, and a lye with little total sugar may yield more alcohol.

The speed of the fermentation differs at different degrees of acidity, and is highest with the acidity which shows the maximum yield.

Kostenfreier Nachweis leistungsfähiger Fabrikanten von Maschinen und Apparaten für die Papier-, Pappen- und Zellulose-Fabrikation.

Dénomination gratuite de sérieux fabricants de machines et appareils à fabriquer le papier, le carton et les pâtes de bois.

Gratuitous information as to reliable makers of paper, board and wood-pulp machinery and apparatus.

Digitized by Google

· PATENT= UMSCHAU ·

Einrichtung zur Erzeugung eines ziehenden Schnittes zum Aufschneiden des Pappenzylinders auf der Formatwalze einer Pappenmaschine mit von aussen gegen die Formatwalze wirkendem Messer.

D. R. P. Nr. 285 213, Klasse 55 d, Gruppe 21.
Wilhelm Rochlitz in Meißen a. E.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 31. Dez. 1913 ab.

Patent-Anspruch:

Einrichtung zur Erzeugung eines ziehenden Schnittes zum Aufschneiden des Pappenzylinders auf der Formatwalze einer Pappenmaschine mit von außen gegen die Formatwalze wirkendem Messer, dadurch gekennzeichnet, daß die Welle des Schneidmessers durch eine Kurvenführung beim Drehen gleichzeitig längsverschoben wird.

(Wegen weiterer Einzelheiten vgl. die Patentschrift.)

Einrichtung zur Regelung der Stoff- u. Wasserzufuhr an Lang- oder Rundsiebmaschinen für Papier, Karton, Pappe, Zellulose u. dgl.

D. R. P. Nr. 285 546, Klasse 55 d, Gruppe 14.
Firma J. M. Voith in Heidenheim a. d. Brenz.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 13. Juni 1914 ab.

Patent-Ansprüche:

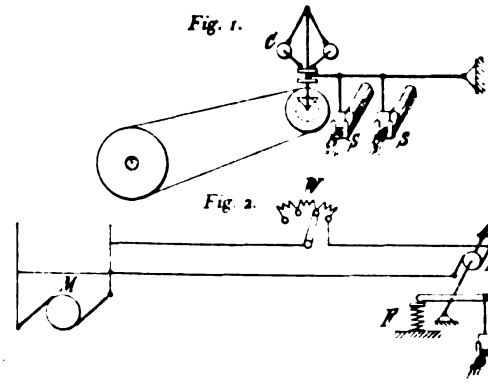
1. Einrichtung zur Regelung der Stoff- und Wasserzufuhr an Lang- oder Rundsiebmaschinen für Papier, Karton, Pappe, Zellulose, Holzstoff u. dgl., dadurch gekennzeichnet, daß bei Aenderungen der Arbeitsgeschwindigkeit gleichzeitig auch die Stoff- und Wasserzufuhr gemeinsam von einer Stelle aus selbsttätig oder von Hand geändert wird.

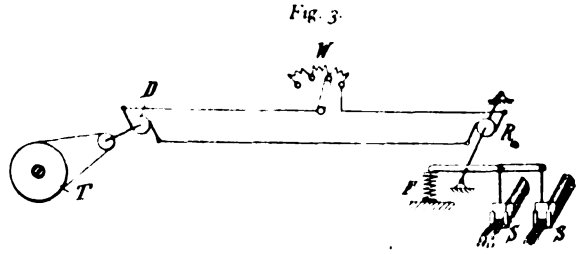
2. Einrichtung nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß gleichzeitig mit dem Stoff und Wasser auch die Dampfmenge geregelt wird.

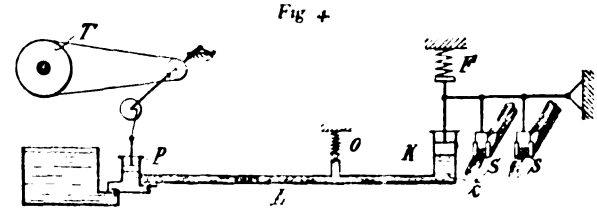
Die Stoff-, Verdünnungswasser- und Dampfzufuhr an Lang- und Rundsiebmaschinen für Papier, Karton, Pappe, Holzstoff, Zellulose u. dgl. wurde bisher stets einzeln und meist von Hand an den Zuleitungen eingestellt. Hierbei dauerte es z. B. bei Veränderungen der Arbeitsgeschwindigkeiten je nach der Geschicklichkeit des Maschinenführers einige Zeit, bis das Papier, der Karton usw. wieder das gewünschte Gewicht und einen bestimmten Trockengehalt erreichte, was an Hand von verschiedenen Gewichtsproben und durch Nachregelung der Stoff-, Verdünnungswasser- und Dampfzufuhr eingestellt werden mußte. Da die einzelnen Stellen, an denen die Regelungen für Stoff, Verdünnungswasser, Dampf und Arbeitsgeschwindigkeit vorgenommen werden, durch die Bauweise der Lang- oder Rundsiebmaschinen bedingt sind und meist weit voneinander entfernt liegen, sind die Regelvorgänge selbst zeitraubend und umständlich.

Regelungen an Stoff, Verdünnungswasser und Dampf werden notwendig, wenn die Arbeitsgeschwindigkeit geändert wird und das Papier, der Karton usw. das gleiche Gewicht beibehalten, wenn bei gleichbleibender Geschwindigkeit das Papier, der Karton usw. schwerer oder leichter werden oder wenn die Geschwindigkeit und das Papier- oder Kartongewicht verändert werden sollen.

Die Erfindung stellt eine Einrichtung dar, bei der die Stoff-, Verdünnungswasser- und Dampfzufuhr entweder in gleichem Maße wie die Geschwindigkeit der Lang- oder Rundsiebmaschine selbsttätig oder von Hand von einem gemeinsamen Punkt aus für gleichbleibendes







Gewicht des Papiers, Kartons usw. und gleichbleibende Trocknung geändert oder bei gleichbleibender Arbeitsgeschwindigkeit gemeinsam von einer beliebigen Stelle, gewöhnlich vom Ort der Arbeitsgeschwindigkeitsregelung aus, eingestellt werden können.

Auf der Zeichnung sind einige Ausführungsformen des Erfindungsgegenstandes, und zwar der Einfachheit wegen stets nur die Schieber für Stoff und Verdünnungswasser dargestellt.

Fig. 1 zeigt eine Anordnung für selbsttätige mechanische Regelung. Die Schieber *S* werden hier durch einen Fliehkraftregler *C* eingestellt. Die Einstellung der Schieberöffnungen bei gleichbleibender Arbeitsgeschwindigkeit kann durch Veränderung der Muffenbelastung oder Veränderung des Reglerantriebes z. B. mittels Kegelscheiben bewirkt werden.

Digitized by Google

Fig. 2 zeigt eine Anordnung für elektrischen Antrieb der Lang- oder Rundsiebmaschine. Die je nach der Arbeitsgeschwindigkeit sich ändernde elektrische Energieaufnahme des Antriebmotors *M* kann einen Regelmotor *R* beeinflussen, dessen Anker auf der Drehwelle des die Schieber *S* tragenden Hebels sitzt und je mit wechselndem Drehmoment eine Feder *F* verschieden spannt. Hierbei werden die Schieber *S* durch entsprechende Hebelübersetzungen verstellt. Das Verstellen der Schieber bei gleichbleibender Energieaufnahme (Arbeitsgeschwindigkeit) erfolgt durch Zu- oder Abschaltung von Widerständen *W*, Drosselspulen oder ähnlichen Hilfsmitteln in der Zuleitung nach dem Regelmotor *R*, wodurch dessen Drehmoment geändert wird.

Fig. 3 zeigt eine elektrische Regelung für beliebige Antriebsart, z. B. Dampf-, Wasser-, Transmissions- oder ähnlichen Antrieb. Von der mit veränderlicher Geschwindigkeit laufenden Lang- oder Rundsiebmaschinentransmission *T* wird ein Stromerzeuger *D* angetrieben. Da die Leistung des Stromerzeugers von der Umdrehungszahl abhängt, erhält der Regelmotor *R* ein von der Arbeitsgeschwindigkeit abhängiges Drehmoment, das in gleicher Weise wie in Fig. 2 für die Einstellung der Schieber nutzbar gemacht werden kann.

Fig. 4 zeigt eine Flüssigkeitsregelung. Von der Lang- oder Rundsiebmaschinentransmission *T* wird eine kleine Pumpe angetrieben, deren Lieferungsgrad von der Umdrehungszahl und somit von der Arbeitsgeschwindigkeit der Transmission abhängt. In die nach dem Hubzylinder *Z* führende Leitung *L* ist ein Drosselorgan *O* eingeschaltet, durch das die geförderte Flüssigkeit entweichen oder nach der Pumpe *P* zurücklaufen kann. Je nach der zugeführten Flüssigkeitsmenge steigt oder fällt der Druck, der auf den mit der Feder *F* belasteten Kolben *K* einwirkt, der die Schieber *S* verstellt. Das Verstellen der Schieber bei gleicher Arbeitsgeschwindigkeit erfolgt durch Verstellen des Drosselorgans *O* oder der Gegendruckfeder *F*.

Die Verstelleinrichtungen können anstatt auf Schieber z. B. auch auf Klappen von Schöpfrädern, Pumpen usw. einwirken.

Die Regelvorrichtungen können auch zum Festhalten oder zur Handregelung eingerichtet sein, um entweder bei einer erreichten, für längere Zeit gleichbleibenden Arbeitsgeschwindigkeit den Regler auszuschalten oder eine Nachregelung von Hand zu ermöglichen.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

54d. T. 19 816. Maschine zum Falzen von Papierbogen; Zus. z. Anm. T. 19 770. Gebr. Tellschow, Berlin 27. 5. 14.

55c. E. 20 777. Vorrichtung zum Einführen von Zellulose, Holzstoff und dergl. in Rollenform in Zerkleinerungs- oder Mahlmaschinen der Papierherstellung. Erste Deutsche Kunstdruckpapierfabrik Carl Scheufelen, Oberlenningen-Teck, Württbg. 4. 11. 14.

55f. V. 12 219. Verfahren zur Herstelllung von fettdichtem Kartonpapier durch Vereinigen von Kartonpapier mit Pergaminpapier. Julius Voß, Dill-Weißenstein, Baden. 11. 12. 13.

2. Aenderungen in der Person des Inhabers.

Eingetragener Inhaber des folgenden Patentes ist nunmehr die nachbenannte Person.

55b. 265 488. 279 101. Naamlooze Vennootschap Néo-Cellulose Maatschappij, Rotterdam; Vertr.: Dipl.-Ing. Dr. W. Carsten und Dr. C. Wiegand, Pat.-Anwälte, Berlin SW. 11.

3. Löschungen.

Infolge Nichtzahlung der Gebühren.

54a: 275 872. **54b:** 155 428 157 390 193 984. **54b:** 181 076 182 098. **55d:** 149 584 249 212 261 987. **55e:** 247 526. **55c:** 262 439. **55e:** 157 245.

Gebrauchsmuster.

1. Eintragungen.

55e. 634 741. Walze zum Spannen und Faltenausgleichen einer endlosen Papier- oder Stoffbahn in Kalandern, Papiermaschinen, Färbmaschinen usw. Maschinenfabrik zum Bruderhaus, Reutlingen, Württembg. 23. 7. 15. M. 53 819.

2. Verlängerung der Schutzfrist.

Die Verlangerungsgebühr von 60 Mk. ist für das nachstehend aufgeführte Gebrauchsmuster an dem am Schluß angegebenen Tage gezahlt worden.

54d. 513 122. Neues Material für Pack- und Aufsaugezwecke. Dr. Alexander Kumpfmiller, Höcklingsen b. Hemer i. W. 15. 5. 12. K. 53 226. 15. 6. 15.

Technische Auskünfte

Unsern Abonnenten steht der technische Fragekasten kostenlos zur Verfügung.

Questions et réponses techniques.

Dans cette rubrique il est donné sans frais à nos lecteurs du pays et de l'étranger tous renseignements sur les questions techniques, qui peuvent être rédigées aussi en langues étrangères.

Technical Questions and Answers.

In this column all our readers at home and abroad are given information free of charge about technical questions which may be worded in the foreign language.

Biton für Wasserklärung.

Frage Nr. 906. Ist Biton für Wasserklärung (Antoinefilter) an Stelle von schwefelsaurer Tonerde verwendbar und wo ist Biton erhältlich?

Digitized by Google

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Kriegsausschuß für das Deutsche Papierfach.

Niederschrift der Sitzung vom 31. Juli 1915.

Anwesend waren die Herren: Paul Ashelm, Carl Rudolf Bergmann, Generalsekretär Rudolf Ditges, Georg Elsner, Direktor Ludwig Frank, Syndikus Eugen Hager, Geh. Regierungsrat Dr.-Ing. Carl Hofmann, Direktor Hans Kraemer, Dr. Kubatz, Georg Krügel, Oscar Reuther und E. Wegener.

Entschuldigt fehlten die Herren: Dr. Feibelsohn, Direktor Francke, Kommerzienrat Dr. Gottstein, Emil Jacobsohn, Dr. Hagelberg, Max Krause, Direktor Müller, Carl Theodor Richter, Carl Schartiger und Kommerzienrat Steinbock.

Tagesordnung:

1. Eingänge.
2. Lieferungs- und Abnahmepflicht im Kriege.
3. Verschiedenes.

Zu 1. Herr Carl Rudolf Bergmann trug zunächst den Inhalt der eingegangenen Briefe vor.

Sodann gab Herr Kraemer eine Verfügung des österreichischen Justizministeriums zur Kenntnis, wonach einer Wiener Firma auf ihre Papier- und Drucksorten-Lieferungen für den Sprengel des Oberlandesgerichts in Wien für die Strafanstalt in Stein und für das landesgerichtliche Gefangenhaus in Graz auf die Dauer des Krieges eine Erhöhung der vereinbarten Preise, und zwar für den Oberlandesgerichtsprengel Wien und für die Strafanstalt in Stein von insgesamt 20 v. H. und für das landesgerichtliche Gefangenhaus in Graz von 10 v. H. durch das k. k. Justizministerium bewilligt worden ist.

Die Preiserhöhung ist erfolgt auf Grundlage einer Bestätigung der Handels- und Gewerbekammer, Wien, worin die Preissteigerungen für alle Rohstoffe und Materialien der Papierfabrikation seit Beginn des Krieges bescheinigt und die Bitte auf Bewilligung eines Kriegszuschlages von 20 v. H. auf die vertragsmäßigen Preise für die vorstehend genannten Behördenlieferungen befürwortet wird.

Dieses Vorgehen des k. k. österreichischen Justizministeriums wurde als vorbildlich für die preußischen und deutschen Behörden bezeichnet.

Herr Direktor Kraemer berichtete über Benachteiligung der photographischen Industrie durch Beschlagnahme des salpetersauren Silbers. Von diesem Rohstoff wären der belgischen Industrie nicht unbedeutende Mengen zur Verfügung gestellt worden, während der deutschen photographischen Industrie der gar nicht in Betracht kommende Bedarf hieran verweigert worden wäre.

Zu 2. Es fand eine grundsätzliche Aussprache über das Verhältnis der Papierfabrikanten zu ihren Abnehmern, hauptsächlich unter Bezugnahme auf die Lieferungspflicht der Papiermacher zu den in den Schlüssen festgelegten Preisen, statt. Es wurde festgestellt, daß die Leitsätze, wie sie vom Kriegsausschuß für das deutsche Papierfach früher festgestellt und in seiner Sitzung vom 19. Juni 1915 erneut zur Beachtung empfohlen worden sind, in der Theorie und Praxis der Rechtsprechung so gut wie durchweg bestätigt worden sind.

Ferner wurde, namentlich auch mit Bezug auf Ausführungen, die Herr Kommerzienrat Dr. Gottstein in der Sitzung des Kriegsausschusses vom 19. Juni 1915 gemacht hatte, bestätigt, daß die Abnehmer fast durchweg Erhöhungen auf laufende Schlüsse bewilligt haben. Mit großer Befriedigung wurde davon Kenntnis genommen, daß nunmehr auch eine Einigung zwischen den Druckpapierfabrikanten und den Verlegern zustande gekommen ist.

Ein in der Nr. 61 der Papier-Zeitung vom 1. August 1915 unter dem Titel „Einfluß des Krieges auf die Zwangsabschlüsse" von einem preußischen Juristen veröffentlichter Artikel wurde in seinen grundlegenden Betrachtungen als verfehlt bezeichnet.

Herr Direktor Kraemer legte Verwahrung gegen eine in der Sitzung der Verleger der Tagespresse durch einen Vertreter der Reichsregierung gefallene Aeußerung ein, wonach alle in Deutschland noch vorhandenen Zellstoffvorräte zur Versorgung der Tagespresse mit Zeitungsdruckpapier zurückbehalten, für die übrige Papiererzeugung aber gesperrt werden sollten, wenn es notwendig werden sollte. Der Kriegsausschuß beschloß einstimmig, deswegen bei der Reichsregierung vorstellig zu werden.

Herr Geheimrat Hofmann wies darauf hin, daß infolge des Gebrauchs des Wortes „Druckpapier" viele Mißverständnisse und Irrtümer entstanden seien. Der Kriegsausschuß schlug vor, man sollte sich immer des Wortes „Tageszeitungsdruckpapier" bedienen, wenn es sich um diese Sorte Papier handele.

Auf Antrag des Herrn Generalsekretär Ditges wurde nochmals festgestellt, daß von dem Inhalt der Verhandlungen des Kriegsausschusses für das deutsche Papierfach und von den dort gefallenen Aeußerungen Behörden und dritten Personen gegenüber nur insoweit Gebrauch gemacht werden dürfe, als diese in die Niederschrift aufgenommen worden sind.

Zu 3. a) Herr Carl Rudolf Bergmann hat in seinen Verhandlungen mit dem Vorsitzenden des Vereins Berliner Spediteure festgestellt, daß diesem die Erhebung von Ueberweisungsgebühren für Papier durch ihre Preisvereinbarung nicht vorgeschrieben worden ist.

b) Es werden immer noch Briefe, die für den Kriegsausschuß für das deutsche Papierfach bestimmt sind, an die Geschäftsführung, statt an deren Vorsitzenden, Herrn Carl Rudolf Bergmann, Berlin, Alte Jacobstraße 20—22, gerichtet. Der Vorsitzende bat im Interesse einer schnellen Erledigung, diese Adresse genau zu beachten.

c) Der Verband deutscher Steindruckereibesitzer in Leipzig hat auf nachstehende Mitteilung aus der „Daily Mail" vom 2. Juli 1915 hingewiesen:

Digitized by Google

„Die zur Verwaltung feindlichen Eigentums eingesetzte Behörde, die Aufstellungen eingefordert hatte über britischen Besitz in feindlichen oder vom Feinde besetzten Ländern, ist während der letzten 14 Tage außerordentlich stark beschäftigt gewesen mit der Eintragung und Sichtung der Einzelheiten über die gemachten Aufstellungen.

Als wichtiger Punkt für diejenigen, die derartige Aufstellungen machen, ist zu beachten, daß, wenn der feindliche Schuldner in diesem Lande (England) Besitztum hat, dieses Besitztum auf Ersuchen an den obersten Gerichtshof durch das Verwaltungsgericht zur Befriedigung der englischen Gläubiger benutzt werden kann.

Wie Mr. Runciman mitteilte, sind bis jetzt dem Verwaltungsgericht bereits Angaben in Höhe von 97 000 000 Lstr. (also fast 2 Milliarden Mark) von feindlichem Besitz (property) in diesem Lande gemacht worden."

d) Herr Ashelm betonte, daß die Vorschläge des Kriegsausschusses für die Versendung von Feldpostpaketen bereits vielfach keine Beachtung mehr fänden. Er hätte daher mit Herrn Dr. Kubatz eine kurze Notiz für die Tagespresse bearbeitet. Diese Ausführungen fanden den Beifall der Versammlung.

e) Herr Ashelm beklagt sich ferner, unter Bezugnahme auf Nr. 59 der Papier-Zeitung vom 25. Juli 1915 darüber, daß nicht allein Zellstoffpapiere in geringeren Gewichten, sondern auch holzfreie Schreibpapiere und andere Papiersorten mit leichten Gewichten von den Papierfabrikanten nicht mehr geliefert würden. Die Verarbeiter verlangten diese Papiere nicht etwa aus Geldersparnisgründen, sondern weil sich zu den betreffenden Waren andere Papiere überhaupt nicht verwenden ließen.

Demgegenüber wurde seitens der Vertreter der Papiererzeugung auf die technischen Schwierigkeiten und auf die außerordentlich verwickelten Maschinen hingewiesen, die zur Anfertigung dieser Papiere notwendig wären und die ungeübten, namentlich weiblichen Arbeitern ohne weiteres nicht anvertraut werden könnten. Die Vertreter der Papiererzeugung sagten zu, daß sie auf die Paierfabrikanten einwirken wollten, nach Möglichkeit derartige Papiere zu liefern.

f) Ein Rundschreiben des Roten Kreuzes, betreffend Beschaffung neuer Mittel, soll den dem Kriegsausschuß angehörigen Verbänden zur Versendung an ihre Mitglieder, sofern diese nicht schon erfolgt ist, zur Verfügung gestellt werden.

Eine Anregung des Herrn Krügel, in eine Besprechung der Maßnahmen der Briefordnerkonvention einzutreten, wurde vertagt.

Zur Beglaubigung:

Der Vorsitzende: Carl Rudolf Bergmann. Der derzeitige Schriftführer: Rudolf Ditges.

Papierpreise in Schweden.

Die Feinpapiersektion der schwedischen Papierfabriksvereinigung hat sich (siehe Heft 34, Seite 542) genötigt gesehen, den Preis für alle Arten Feinpapier um 10 Proz., für Briefumschläge um 20 Proz. zu erhöhen. Die Normalpapierpreise sind unverändert. Diese Maßnahme dürfte schon länger erwartet worden sein, denn es ist augenscheinlich, daß die Erhöhung des Preises für einige Qualitäten Feinpapier, die man vor ungefähr einem Jahre eintreten ließ, bei weitem nicht den Erhöhungen der Herstellungskosten entsprach, welche der beklagenswerte Krieg mit sich brachte.

Wenn die Preiserhöhung jemandem überraschend gekommen ist, schreibt „Svensk Pappers Tidning", so könnte nur das lange Zögern mit dieser Preiserhöhung daran schuld sein, daß der Betreffende geglaubt hatte, eine Preiserhöhung würde nicht kommen. Später kann es noch schlechter werden; wenn die gegenwärtigen Verhältnisse lange andauern, kann es den schwedischen Papierfabriken sogar unmöglich werden, den notwendigen Bedarf des Landes an Feinpapier zu decken. Gegenwärtig z. B. erscheint es unmöglich, den zum Bleichen notwendigen Chlorkalk zu beschaffen. Der Preis für Umschlagpapier und Pappe für den einheimischen Markt ist im allgemeinen niedriger als der, welcher bei der Ausfuhr erhalten werden kann. Die Preiserhöhungen, die in der letzten Zeit vorgenommen wurden, waren wohlbegründet.

Die Papier- und Zellulosefabriken haben mit Interesse und vielleicht mit etwas Ungeduld darauf gewartet, daß die schwedisch-englischen Verhandlungen ohne zu großen Zeitverlust ein positives Resultat zeitigen würden. Man hoffte, daß der herrschende Unsicherheitszustand in bezug auf die Möglichkeiten, sich Steinkohle, Schwefel, Holz, Chlorkalk und andere Bedarfsartikel zu verschaffen, aufhören würde. Da die englischen Delegierten inzwischen wieder nach England gereist sind, um mit der englischen Regierung zu beratschlagen, haben die schwedischen Papierfabriken weiter in Ungewißheit zu warten.

Preiserhöhung für Handlederpappen.

Die Freie Vereinigung Norddeutscher Handlederpappenfabriken hat am 11. August 1915 mit sofortiger Wirkung ihre Preise wegen der fortgesetzten Verteuerung aller Erzeugungsmittel um 1,50 M. die 100 kg erhöht.

Papierpreiserhöhungen und Zeitungsverleger in der Schweiz.

Nach der „Papier- und Schreibwaren-Zeitung" haben die Zeitungsverleger der Schweiz mit dem „Verband Schweizerischer Papier- und Papierstoffabrikanten" usw. ein Uebereinkommen getroffen, nach welchem die Zeitungsverleger auch auf alte Schlüsse einen Aufschlag von 5 Proz. (statt der geforderten 15 Proz.) bewilligen, wogegen sich der „Verband Schweizerischer Papier- und Papierstoffabrikanten verpflichtet hat, im Jahre 1915 keine weitere Preiserhöhung vorzunehmen.

Druckpapier in Japan.

Der europäische Krieg übt, nach „Japan Advertiser", einen sehr großen Einfluß auf den Handel mit Druckpapier in Japan aus. Die Qualitäten, die früher von Deutschland geliefert wurden, sind seit Neujahr 1915 um 60—70 Proz. verteuert worden, oder um zirka 100 Proz. vom Beginn des Krieges an gerechnet. Packpapier ist schwierig aufzutreiben, da die eingeführte Ware ziemlich aufgebraucht ist. Die Papierfabriken Fuji, Aji und Yakkaichi liefern jetzt

Digitized by Google

eine ziemlich ähnliche Qualität, aber infolge der stark erhöhten Preise für Farben hat sich die Herstellung nicht lohnend erwiesen, trotz der starken Nachfrage nach dieser Papiersorte.

Nach Ausbruch des Krieges ging der Umsatz in Druckpapier stark zurück, es dauerte jedoch nicht lange, bis der Verbrauch die alte Höhe wieder erreichte.

Die Läger von Holzstoff und Zellstoff sind sehr gering und die Preise steigend. Infolge der hohen Frachten lohnt es sich nicht, diese Stoffe einzuführen. Die Gesellschaft Mitsui Burson Kaisha hat vor kurzem angefangen, in ihrer Anlage auf Sachalin Holzstoff herzustellen, man hat aber noch kein befriedigendes Resultat erzielt.

MARKT-BERICHTE

Berlin.

Die lebhafte Nachfrage hält auf allen Gebieten des allgemeinen Gebrauchs weiter an. Das siegreiche Vorgehen unserer Heere, die Einnahme der starken Festungen hat das Vertrauen auf die glückliche Beendigung des Krieges gefestigt und zu neuen Unternehmungen ermutigt. Man geht wieder hoffnungsvoll über das unumgänglich Notwendige hinaus und richtet die Blicke in die Zukunft. Freilich muß man sich hierbei mancherlei Einschränkungen gefallen lassen, weil die Schwierigkeiten der Beschaffung sich nicht gemindert haben, sondern nach verschiedenen Seiten noch gewachsen sind. Aber auch hier zeigt sich wieder die Anpassungsfähigkeit unserer Industrie und des Gewerbes, die es verstehen, sich mit dem Gebotenen einzurichten und zurechtzukommen. Diese lebhafte Tätigkeit der Verbraucher und Verarbeiter stellt an die Erzeuger erneut hohe Ansprüche. Diesen gerecht zu werden, wird keine Mühe gescheut. Allerdings ergeben sich aus den bekannten Gründen vielerlei Hemmungen. Glücklicherweise hat der in letzter Zeit reichlich gefallene Regen in der Herstellung des wichtigen, viel verwendeten Holzschliffs eine große Erleichterung gebracht, so daß die nach dieser Richtung aufgetretenen Besorgnisse fürs erste wieder beseitigt sind. Aber immerhin müssen die Fabrikanten noch recht vorsichtig mit der Annahme von Aufträgen sein, wenn sie den Abnehmern nicht Enttäuschungen bereiten wollen. Die Schwierigkeiten, sich das erforderliche Arbeiterpersonal zu erhalten, haben nicht nachgelassen, sondern sich vielfach vermehrt. Da heißt es für den sich verantwortlich fühlenden Fabrikanten, sich kühl Rechenschaft zu geben über das, was er zu leisten vermag. Dabei müssen viele Wünsche unberücksichtigt bleiben, und die Abnehmer müssen zusehen, wie sie sich auf andere Weise einrichten. Dazu ist es erforderlich, die ursprünglichen Maßnahmen zu ändern und Auswege nach anderen Richtungen zu suchen. Da die Erfahrungen der Kriegszeit aber Industrie und Handel schon vielfach vor diese Notwendigkeit gestellt haben, ist man auf den nicht glatten Verlauf aller Vorbereitungen gefaßt und weiß ihnen vielfach zu begegnen. Heute weiß jeder, daß er mit Widerständen aller Art zu rechnen hat, darum treffen sie ihn nicht unvorbereitet. Diese Bereitschaft, allem zu begegnen, verbürgt das weitere Durchhalten.

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Koehler, Braunschweig.

Aus den neutralen Berichten ist zu ersehen, daß sizilianischer Schwefel ziemlich gewichen ist, indem sich das Fehlen des Absatzes nach den kontinentalen Ländern immer mehr und mehr fühlbar macht. Wenn auch Italien und Frankreich für Munitionszwecke, ebenso für die Industrie daselbst, ziemlichen Bedarf haben, so kann doch dies den weggefallenen Absatz nicht ausgleichen. In den letzten Wochen haben auch diverse sizilianische größere Schwefelraffinerien vom Konsortium größere Mengen Rohschwefel zu billigeren Preisen aufgekauft, um auf Vorrat daraus Raffinaden herzustellen. Durch die hohen Lebensmittelpreise, welche jetzt in ganz Italien große Not hervorrufen, leiden auch in Sizilien die Arbeiter in der Schwefelbranche, und um solche irgend zu schützen und zu erhalten, müssen die Arbeitgeber notgedrungen ihren Leuten Lohnzulagen noch einräumen, und ist die Lage, auch aus andern Gründen, keinesfalls zufriedenstellend.

Nach den letzten neutralen Marktberichten stellen sich bei jetziger Kriegslage, ganz unverbindlich, die 100 Kilo Mark:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	14.20
» » » » IIIa » » »	13.95
» » » » IIIa ous » »	13.85
» » » » IIIa buona » »	13.75
» » brutto inkl. Sack 70 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	15.95
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, br. inkl. Sack	16.55
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	16.95
» » » in 7/8Ztr.-Geb.	17.35
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	17.45
» Floristella halbraff. gem. » » » »	16.40
» Rohschwefel gem. » » » »	15.35

Prompte Kasse mit 1¼ % Skonto. Bordfrei (cif) Amsterdam, Rotterdam: bei Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Nach eingehenden Anfragen: bordfrei ab sizil. bezüglichen Haupt-Hafenplätzen sollen augenblicklich die Preise etwa 2,95 Mk. billiger sein als bordfrei Rotterdam, Amsterdam. Ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweis billiger bei großen Posten oder wenn im Verlaufe neutrale Dampfer eben dahin anlaufen sollten, was aber jetzt seltener vorkommt, wegen Gefährlichkeit und auch weil Mangel an Verschiffung ist.

Prima Alaun in Stücken in 5/8 Ztr.-Gebinden	13.50
» » gemahlen » 5/8 »	14.50
» Antichlor (Unterschwefels. Natron)	15.25
» China Clay 6% in Doppelsäcken Qualität extra	6.50
» » » » » » I	6.25
» » » » » » II	5.95
» » » » » » III	5.75
» » » » » » IV	5.45
» » » » » » V	5.15
» » » » » » VI	4.95
» » » weitere Nuancen 4.90 bis zu	4.35
» Chlorkalk 35/37% in Hartholz Geb.	14.05
» Chlorkalk 35/37% in Weichholz Geb.	13.55

Digitized by Google

Prima	Chroms. Kali, rotes, kristall.	nach	67.25—68.25
»	» Natron, kristall.	Quant.	57.25—58.25
»	Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.		7.35
»	» » gemahlen » »		7.85
»	Mineralweiß f. die Papierfabriken extra		6.35
»	» » » gut		5.95
»	Satinite für die Papierfabriken in Säcken		6.40
»	Soda, kaust. 70/72% in eisernen Trommeln		25.50
»	» » 60/62% » » »		23.50

Prompte Kasse mit 1% Diskonto, bordfrei (cif) Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden sollte, was jetzt sehr teuer und gewagt ist.

Sachsen.

Nachfrage nach frischem Holzstoff ist in den letzten Wochen immer gewesen. Allerdings konnten die Fabriken infolge der Wasserknappheit nicht viel freihändigen Stoff abgeben, weil sie sonst ihren eingegangenen Verpflichtungen nicht hätten nachkommen können. Man hofft, daß die Preise jetzt auch etwas besser werden, was unbedingt notwendig ist, da die Herstellung des Holzstoffes erheblich verteuert wurde.

Auch in Holzpappen liegen für Neuabschlüsse Anfragen vor. Wenn auch nicht alle zu Geschäften führten, so merkt man doch, daß Bedarf vorhanden ist. In den anderen Sorten bewegt sich das Geschäft in den bisherigen Bahnen weiter.

Trotz der vielen Niederschläge infolge der häufigen Gewitter merkt man von einer Erhöhung des Wasserstandes noch sehr wenig. Der Regen verursachte nur schmutziges Fabrikationswasser und behinderte die Fabriken dadurch im Betriebe. Jedenfalls bedarf es noch sehr vieler Niederschläge, wenn wieder normale Wasserstandsverhältnisse eintreten sollen.

Hannover.

Die Stimmung des Geschäfts ist für alle holzhaltigen Erzeugnisse günstig. Die Papierfabriken sind ausreichend beschäftigt, und an den zahlreichen Anfragen der endgültigen Braucher sowohl wie des Großhandels erkennt man fortgesetzten dringlichen Bedarf. Der Umfang und die Verschiedenartigkeit der Anfragen läßt ohne Frage den Schluß zu, daß es sich immer noch in der Hauptsache um Anfragen zu dem Zweck handelt, sich über die Marktlage zu informieren und billigere Lieferanten ausfindig zu machen. Die Limite der Fabriken werden indessen durchaus Uebereinstimmung zeigen, obgleich Abmachungen über die Verkaufspreise von seiten der Hersteller nicht durchgeführt worden sind, es geht auch ohne feste Preisübereinkommen. Die Schwierigkeit der Erzeugung zwingt jeden einzelnen Fabrikanten, von seinen Forderungen um keinen Pfennig abzugehen, und die Forderungen sind im großen ganzen einheitlich. Man sollte meinen, daß bei der Rohwareneindeckung die ganz großen Werke besonders günstig daständen, weil sie vermöge ihres Kapitals sicherer disponieren und vorteilhafter einkaufen könnten; allein, bei Materialmangel ist auch das Großkapital nicht besser als die kleineren Werke daran, und daher kommen auch in den Preisforderungen nennenswerte Unterschiede nicht zum Ausdruck. Die Geschäfte wickeln sich bei alledem doch schwierig ab. Während die Verbraucher äußerst vorsichtig in der Eindeckung bleiben, da sie einmal mit Rücksicht auf das Geschäft in den Buchdruckereien und auch im Zeitungsdruck sich nicht übernehmen möchten, zumal sie der Ansicht sind, daß man bei den hohen Preisen auch später noch wird ankommen können, greift der Papiergroßhandel zwar viel flotter in das Geschäft ein, doch will er hauptsächlich nur sofort greifbare Ware, und diese ist auch seitens der größten Werke kaum zu beschaffen. Bei großen und hinsichtlich der Preiskalkulation günstigeren Geschäften gibt allemal nicht der Preis, sondern lediglich die Möglichkeit der Anlieferung den Ausschlag. Man kann daraus sehen, wie dringlich der Bedarf geworden ist und wie recht diejenigen hatten, die immer den Standpunkt vertraten, daß eine Eindeckung von langer Hand ohne allzu ängstliche Bedachtnahme auf die Preise doch das richtigste sei. Leider können die Fabriken gar nicht in dem Umfange arbeiten, wie es erforderlich wäre, um alle Bedürfnisse zu befriedigen, die gerade auch vom Handel geltend gemacht werden. Der Arbeitermangel in den Fabriken ist weit ärger als etwa die Schwierigkeit der Beschaffung von Roh- und Halbstoffen. Das gilt sowohl von Papier wie von Pappen. Die jüngsten Preiserhöhungen für braune Maschinenlederpappen, die 1,50 M. für den Doppelzentner betrugen, sind ohne jedwede Schwierigkeiten durchgeführt worden; die Haltung des Marktes für Pappen aller Art ist im Gegenteil fester geworden, und auch die untergeordneten Sortimente haben Vorteile aus der Preiserhöhung insofern gezogen, als die Forderungen der Hersteller rundweg anerkannt worden sind. Man sieht hieraus, daß die Braucher und Wiederverkäufer die Berechtigung höherer Forderungen anerkennen müssen und aus ihnen folgern, daß die Versorgung des Marktes schwierig wird, wenn nicht schnell zugegriffen wird. Der Holzstoffmarkt verkehrt fest, obschon die Erzeugung in letzter Zeit umfassender geworden ist, da die meisten Handelsschleifer jetzt über genügende Betriebswässer verfügen und mit voller Beaufschlagung aller Turbinen zu arbeiten in der Lage sind. Dennoch ist das Angebot in Holzstoff nicht übermäßig zu nennen und einen Einfluß auf die Preise wird die derzeitige Mehrerzeugung nicht haben.

Schlesien.

Durch die Besetzung von Russ.-Polen ist der Papierverbrauch neuerdings gesteigert worden und namentlich ist Rotationsdruck sehr begehrt. Der Beschäftigungsgrad ist also gut und arbeiten alle Fabriken mit voller Kraft.

Allerdings muß hinzugefügt werden, daß wohl nur wenige Fabriken in der angenehmen Lage sind, die gewohnte Produktion zu erreichen, da doch mit ungelernten Arbeitern gerechnet werden muß. Die Papierpreise haben sich im letzten Monat nicht geändert. Die Preise für die Bespannung der Papiermaschinen sind nicht wieder gestiegen, nur die Rohstoffe, und zwar Holzstoff und Altpapier, haben im Preise angezogen. Holzstoff wird von 9,50 bis 10,50, in einzelnen Fällen sogar bis 10,75 Mk. notiert. Altpapier, das früher (noch im Monat Juni) 5 Mk. kostete, wird kaum noch unter 7 bis 8 Mk. abgegeben, wobei die Nachfrage noch immer das Angebot übersteigt. Im großen ganzen ist die Lage den Verhältnissen entsprechend, von nennenswerten Verdiensten kann nicht die Rede sein.

Der Holzmarkt ist lebhaft und kann man bei Auktionen wahrnehmen, daß dasselbe um jeden Preis hereingenommen wird. Es steht noch zwei-

Digitized by Google

jährig geschlagenes Papierholz in den Wäldern, das schwer abgefahren werden kann, da es teilweise an geeigneten Kräften, teilweise auch an Zugtieren mangelt.

Ebenso lebhaft wie die Papierindustrie ist das Pappengeschäft und die damit in Verbindung stehenden Rohmaterialiengeschäfte. Ein Mangel an Rohmaterial oder technischen Artikeln hat sich bis jetzt noch nicht bemerkbar gemacht, da viele Ersatzmittel auf den Markt gebracht wurden.

VERMISCHTES

General-Versammlungen.

Galvanische Metall-Papier-Fabrik Akt.-Ges. zu Berlin. Die Generalversammlung genehmigte ohne Erörterung die mit einem Verlust von 100 000 M. abschließende Jahresrechnung, der aus dem Reservefonds entnommen wird. Verwaltungsseitig wurde bemerkt, daß der Umsatz infolge des Krieges weiter abgenommen habe. Auch die Unkosten hatten sich dementsprechend vermindert. Die Gesellschaft sei mit Kriegslieferungen nicht beschäftigt. Vertreten waren 4 Aktionäre mit 86 Stimmen.

Geschäfts-Berichte.

Zwickauer Maschinenfabrik. Während der ersten vier Monate des Geschäftsjahres 1914/15 war das Unternehmen in beiden Abteilungen mit guten Aufträgen reichlich versehen und arbeitete mit zufriedenstellenden Ergebnissen. Auch der Eingang an neuen Aufträgen ließ während dieser Zeit nichts zu wünschen übrig. Der Ausbruch des Weltkrieges bereitete diesem erfreulichen Anfang ein jähes Ende und brachte die Gesellschaft zunächst in eine höchst unerquickliche Lage. Eine am Tage der Generalversammlung, dem 29. Juli, aus Rußland drahtlich gemeldete Abschlagszahlung von 200 000 Mk. blieb aus und konnte durch Darlehnsaufnahme nicht ersetzt werden. Vorstand und Aufsichtsrat sahen sich genötigt, die beschlossene Gewinnverteilung zu verschieben und sich hierzu in öffentlicher Bekanntmachung das Einverständnis der Aktionäre zu erbitten, das glücklicherweise ohne Ausnahme erteilt wurde. Weitere 400 000 Mk. Auslandsforderungen wurden vorläufig uneinbringlich und gingen als Betriebsmittel verloren. Da eine große Anzahl der erteilten Aufträge von der Kundschaft zurückgestellt wurde, so litten die Betriebe einige Monate hindurch an Arbeitsmangel und entsprechender Einschränkung. Die Verwaltungskosten konnten den veränderten Verhältnissen nicht sofort angepaßt werden, während anderseits die Gläubiger der Gesellschaft ungeachtet der erlittenen Außenstandseinbuße befriedigt werden mußten. Die Beschaffung der nötigen Betriebsmittel bildete unter diesen Umständen die Hauptsorge der Gesellschaftsorgane und gelang schließlich nur vermittels eines persönlichen Einspringens ihrer Mitglieder und einiger bedeutender Aktionäre. Ueberzeugt von der Gesundheit des Unternehmens, bauend auf seine bewährte Leitung und vertrauend auf den Sieg der deutschen Waffen, verschafften sie der Gesellschaft durch ihre Bürgschaft ein Bankdarlehn von 300 000 Mk. und legten damit den Grund zu einem hocherfreulichen Umschwung, der mit dem Beginn des zweiten Halbjahres einsetzte und bis heute fortwirkt. Auf der geschaffenen Grundlage weiterbauend, bewarb sich die Leitung eifrigst um Heereslieferungen und erhielt solche auch nach vielen Bemühungen in reichem Maße für beide Abteilungen übertragen. Die Werkstätten wurden für die Ausführung der erteilten Aufträge sofort und in kurzer Zeit eingerichtet. Der mit dieser Umänderung verbundene Kostenaufwand für Sondereinrichtungen von rund 65 000 Mark wurde im vollen Betrage als Unkosten verbucht, obgleich ein großer Teil der geschaffenen Einrichtungen künftig auch für die Herstellung der üblichen Friedenserzeugnisse nutzbringend verwertet werden kann. Hieraus erklärt sich die Steigerung der Unkosten gegen das Vorjahr. Dank den Kriegslieferungen und einigen anderen großen Aufträgen waren die gesamten Werkstätten beider Betriebsabteilungen während der ganzen zweiten Hälfte des Geschäftsjahres Tag und Nacht ununterbrochen voll beschäftigt. Die Rohstoffbeschaffung machte zeitweise große Schwierigkeiten, die aber bisher immer glücklich überwunden wurden. Die Gießerei in Niederschlema ist seit Monaten bis zur äußersten Grenze ihrer Leistungsfähigkeit beansprucht. Der Umsatz erhöhte sich gegen das Vorjahr um 581 000 Mk. Auf Anlagen waren an Zugängen insgesamt 115 253,12 Mk. zu verbuchen, und zwar auf Gebäude: in Zwickau: Umbau des Verwaltungsgebäudes 37 300,30 Mk., in Niederschlema: Eine Versteifung der Dachbinder im Gießereigebäude 373,05 Mk. = 37 703,44 Mk.; Gleisanlage: in Niederschlema: Veränderung der vorhandenen Anlage 361,98 Mk.; elektrische Kraft- und Beleuchtungsanlage: in Zwickau: Erweiterung der vorhandenen Licht- und Kraftanlage 800,80 Mk., in Niederschlema: Erweiterung der vorhandenen Licht- und Kraftanlage 4 951,20 Mk. 5 842,18 Mk.; Maschinen und Getriebe: in Zwickau: Verschiedene neue Drehbänke, 2 Gewindefrasmaschinen, 1 Bohrmaschine 19 388,09 Mk., in Niederschlema: 2 Rüttelformmaschinen, 1 Luftdruckanlage in der Gießerei, 1 Gewindefrasmaschine, 1 Drehbank 17 469,05 Mk. = 36 858,04 Mk.; Werkzeuge: in Zwickau: 533,81 Mark, in Niederschlema: 1 718,76 Mk. 2 252,60 Mk.; Geräte: in Zwickau: 7 486,24 Mk., in Niederschlema: 1 276,75 Mk. = 8 762,99 Mk.; Formen: in Zwickau: 5 866,58 Mk., in Niederschlema: 13 990,11 Mk. = 19 856,69 Mk.; Formkästen: in Zwickau: 105 Mk., in Niederschlema: 5 900,20 Mk. = 6 005,20 Mk., zusammen 117 703,12 Mk. Hiervon gehen ab: auf Fuhrwerke in Zwickau für den Verkauf zweier Pferde 2 450 Mk., so daß also die Gesamtzugänge 115 253,12 Mk. betragen. Wie bisher immer, sind alle Bestände niedrig bewertet, die halbfertigen Erzeugnisse zu den reinen Selbstkosten eingestellt. Die Inlandsaußenstände sind nur insoweit und nur in der Höhe eingesetzt, als sie völlig sichere Werte darstellen. Die Bankschuld ist von 395 430,52 Mk. auf 244 159,70 Mk. zurückgegangen, während das Bankguthaben von 77 742,52 Mk. auf 114 223,92 Mk. gestiegen ist; es ist also eine Verbesserung des Standes um 187 758,22 Mk. eingetreten. Die Anleihe hat sich infolge planmäßiger Tilgung um 50 000 Mk. vermindert. Der Rohgewinn beträgt 612 421,44 Mk. gegen 305 684,52 Mk. im Vorjahre. An Abschreibungen sind 198 753,12 Mk. gegen 163 869,11 Mk. im Vorjahre, ferner an Rückstellungen auf Auslandsforderungen 200 000 Mk. vorgesehen. Letztere sind durchaus noch nicht als uneinbringlich zu betrachten. Die in Rußland seßhafte Hauptschuldnerin hat durch den dortigen Vertreter versichern lassen, daß sie ihre Schuld nach Beendigung des Krieges begleichen, und von der Fälligkeit an mit jährlich 6 Prozent verzinsen werde. Der Reingewinn beziffert sich sonach auf 213 068,32 Mk. Mit Rücksicht auf die allgemeine Lage und auf die besonderen Verhältnisse des Unternehmens wird vorgeschlagen, von einer Gewinnverteilung abzusehen und zur Erhöhung der

Digitized by Google

gesetzlichen Rücklagen 12000 Mk., zur Rücklage für Zinsscheinsteuer 2000 Mk., zum Vortrag auf neue Rechnung 199668,32 Mk. = 213668,32 Mk. zu verwenden. Die auf das Vorjahr beschlossene Gewinnverteilung ist inzwischen nachgeholt worden. Der Gewinn wird seit dem 1. Juli mit 5 Prozent Zinsen auf 1 Jahr bei den bekanntgegebenen Zahlstellen ausgezahlt. Beide Abteilungen sind auch heute noch voll beschäftigt. Die Heereslieferungen hören zwar in den nächsten Monaten zum Teil auf, gehen aber zum Teil auch weiter und reichen in Verbindung mit größeren Friedensaufträgen bis auf weiteres aus zur Aufrechterhaltung eines zwar eingeschränkten, aber immerhin lohnenden Betriebes. Die völlige Abstoßung der Bankschuld steht unmittelbar bevor. Die nachteiligen Folgen des Kriegsausbruches können selbst dann als überwunden gelten, wenn sämtliche Auslandsforderungen verloren gehen. Alles in allem kann die Zukunft des Unternehmens als eine aussichtsvolle bezeichnet werden.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Arnstadt. Arnstädter Cellulosepapierfabrik, Gesellschaft mit beschränkter Haftung in Arnstadt. Die Vertretungsbefugnis des Fabrikdirektors Emil Wagner als Geschäftsführer ist infolge Ablaufs seines Vertrages beendigt. Zu Geschäftsführern sind neu bestellt: 1. Kommerzienrat Eduard Eichel in Gotha, 2. Kommerzienrat Adolf Leupold in Arnstadt, 3. Fabrikbesitzer Moritz Liebmann in Arnstadt.

Berlin. Heußler & Co. (chemigr.) Kunstanstalt, Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Berlin. Dem Kaufmann Martin Neumann in Berlin ist derart Gesamtprokura erteilt, daß er in Gemeinschaft mit einem Geschäftsführer oder einem Prokuristen die Gesellschaft zu vertreten berechtigt ist.

Berlin. Papier-Union, Gesellschaft mit beschränkter Haftung: Dem Kaufmann Fritz Polensky in Berlin-Steglitz ist derart Gesamtprokura erteilt, daß er in Gemeinschaft mit einem Geschäftsführer zur Zeichnung der Firma und zur Vertretung der Gesellschaft berechtigt ist.

Cassel. Gries & Otto, Buchbinderei, Cassel. Dem Fräulein Maria Gries in Cassel ist Prokura erteilt.

Dortmund. Emil Wiegand zu Dortmund, Lichtpauspapierfabrik. Der Ehefrau Fabrikbesitzer Heinrich Wiegand, Anna geb. Schlüter, zu Dortmund ist Prokura erteilt.

Dresden. C. S. Adam, Düten- und Zigarrenspitzenfabrik, in Dresden: Die Prokura des Kaufmanns Karl Otto Adam ist erloschen.

Geestemünde. Gustav Niebling & Co., Papier- und Papierwarenhandlung, in Geestemünde. Die Witwe des Kaufmanns Gustav Niebling, Lina geb. Müller, in Geestemünde ist alleinige Inhaberin der Firma.

Halberstadt. Rudolf Clemens, Papierhandlung, in Halberstadt. Die Firma heißt jetzt Oscar Blaschke, vorm. Rudolf Clemens. Inhaber ist der Kaufmann Oscar Blaschke in Halberstadt.

Hamburg. Prüssing & Köll, Luxuspapierfabrik. Der Inhaber P. C. A. Köll ist verstorben; das Geschäft wird von Sophia Christine Mathilde Köll Witwe, geb. Möller, zu Hamburg, unter unveränderter Firma fortgesetzt. Die an H. F. Dabelstein erteilte Prokura ist erloschen.

Hamburg. Friedrich C. Jensen, Lichtpausanstalt und Papierhandlung. Die an F. E. C. Kayser erteilte Prokura ist erloschen.

Kattowitz. Lothar Komietzko eröffnete hier eine Papierhandlung.

Nürnberg. I. G. Loschge, Papierhandlung, in Nürnberg. Dem Privatier Heinrich Loschge in Nürnberg ist Prokura erteilt.

Oberlahnstein. Die Papierfabrik von Georg Löbbecke in Oberlahnstein soll, Zeitungsnachrichten zufolge, durch Aufstellung einer weiteren leistungsfähigen Papiermaschine erheblich vergrößert werden.

Regensburg. In der letzten Sitzung des Magistrats der Stadt Regensburg erteilte derselbe die bau- und gewerbepolizeiliche Genehmigung zum Bau der neuen Zellstoffabrik am Luitpoldhafen. Die wasserpolizeiliche Bewilligung durch das Bezirksamt Stadtamhof muß noch erfolgen.

Waldshut. H. Zimmermann, Zeitungsverlag, Buchbinderei, in Waldshut. Dem Buchhändler und Redakteur Heinrich Zimmermann in Waldshut ist Prokura erteilt.

Todesfälle.

Den Heldentod fürs Vaterland starben:

Herr Papiertechniker Karl Langenberg, Einj.-Gefreiter, aus Leipzig.

Herr Albert Feser, Landwehrmann, Arbeiter der Holzzellstoff- und Papierfabriken A.-G. in Neustadt i. Schwarzw.

Herr Ernst Großmann, Heizer und Maschinist der Oberlausitzer Papier- und Pappenfabrik in Hainewalde.

Breslau. Der Seniorchef und Mitbegründer der Firma Gebrüder Kolker in Breslau und Hamburg, Herr Hugo Kolker, Konsul von Portugal, Aufsichtsrat der Zellulosefabrik Warthe, ist im 70. Lebensjahre nach längerem Leiden verstorben.

Zeitzer Dampfkesselfabrik u. Apparatebauanstalt G. Schumann
Schumanns
Zeitz 13 (Provinz Sachsen)
Holzkocher
mit innerem Kupfer-Schutzmantel
Lumpen- und Strohkocher, Holzentrindungs- und Waschtrommeln, Turbinenrohrleitungen, Dampfkessel, Dampfüberhitzer. Feuerungen für Stein- und Braunkohle. Flugaschenfänger.

Digitized by Google

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz II. Klasse wurden ausgezeichnet:

Herr Oberleutnant und Feldpilot Dipl.-Ing. Max Hesse, Verwaltungsrat der Prager Papierfabriken A.-G. in Prag.

Herr Wilhelm Hirsch, Vizefeldwebel d. R., Student des Papierfachs in Darmstadt, Sohn des Herrn Otto Hirsch, Direktor von Wiedes Papierfabrik in Rosenthal, Reuß, unter gleichzeitiger Beförderung zum Leutnant.

Herr Alwin Pahl, Musketier, Holzschleiferei-Vorarbeiter der Holzstoffabrik Langelsheim Buhs & Kaye, Langelsheim.

Herr Karl Ebbinghaus, Kriegsfreiwilliger, jüngster Sohn des Herrn Papierfabrikdirektors Eugen Ebbinghaus in Stemel b. Hachen, Westf., vorher Werkführer der Papierfabrik Odermünde in Cavelwisch b. Stettin.

Herr Rudolf Frey, Leutnant, und Herr Hermann Fischer, Beamte der Neusiedler A.-G. für Papierfabrikation in Wien.

Beförderung. Herr Oberleutnant Theodor H. Frank, der unter anderem Wiedes Papierfabrik Rosenthal für Nürnberg und die benachbarten Städte vertritt und der bereits das Eiserne Kreuz II. Klasse und den Bayerischen Verdienstorden mit Krone und Schwertern erhalten hat, wurde, wie wir soeben erfahren, zum Hauptmann der Reserve im 6. Bayerischen Feldartillerie-Regiment befördert.

Beilagen-Hinweis.

Die Vorzüge des in dem beiliegenden Flugblatt empfohlenen „D. R. Y.“-Abdampfentölers der Firma Chr. Hülsmeyer, Maschinenfabrik in Düsseldorf, bestehen namentlich darin, daß der Dampfstrom in mehrere Ströme unterteilt wird, die durch Ventile in parallele Abscheidekammern (mehrgängige Schraube laut Abbildung) geführt werden. Bei normaler Belastung heben alle Ventile aus, und sämtliche Schraubengänge werden bestrichen. Geht die Belastung um 25 Proz. zurück, so fällt ein Ventil zu und schaltet den zugehörigen Schraubengang aus und so fort, wenn die Belastung weiter sinkt. Die Dampf- oder Preßluftgeschwindigkeit ist gleichbleibend und daher gleicher Reinigungs-Effekt.

Auch den in dem Flugblatt veranschaulichten Apparat „Multi-Zirkulator“, der die wasserberührte Heizfläche vergrößert und die Zirkulation verbessert, sowie den Kesselsteinsammler und -entlüfter „Vapor“ empfehlen wir aufmerksamster Beachtung.

Harz und Paraffin!

auch in kleinen Posten zu kaufen gesucht. Offerten erbeten unter **P. F. 5751** an die Expedition dieser Zeitung.

Kleine Posten amerikan. Harz

zu verkaufen. Anfragen erbeten unter **P. F. 5754** an die Expedition dieses Blattes.

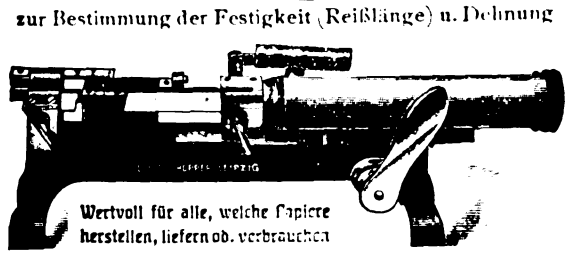
Zollstoff

Die untenstehende Firma bietet sich an, deutschen Papierfabrikanten **schwedischen Zellstoff** zu verschaffen. Reflektanten wenden sich gefälligst an

G. & L. Beijer
Stockholm

Schoppers
Schnell-Papierprüfer

zur Bestimmung der Festigkeit (Reißlänge) u. Dehnung



Wertvoll für alle, welche Papiere herstellen, liefern od. verbrauchen

Weltausstellung für Buchgewerbe und Graphik Leipzig 1914: Staatspreis, höchste Auszeichnung

Louis Schopper,
LEIPZIG, Arndtstrasse 27
Fabrik wissenschaftlicher und technischer Apparate

Mineralmahl- und Schlämmwerke J. Elias, Prag VII, Bohemia

liefert auch **während des Krieges** und für Abschluß **(außer Syndikat)**

böhmischen Kaolin als Ersatz für engl. China Clay

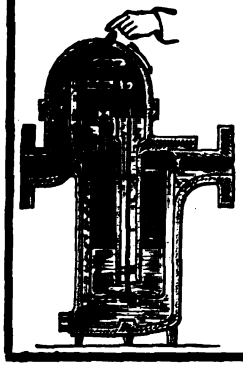
5610 **in hervorragenden Qualitäten**

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur A. Lutz, Berlin-Seehof (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin-Steglitz.
Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140–142.

Digitized by Google

E. Nacke, Maschinenfabrik, Coswig Sachsen 2

empfiehlt als Spezialitäten (5374

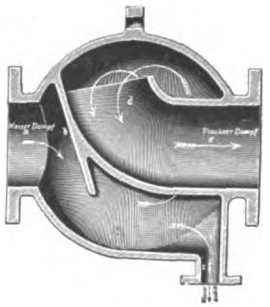


„Columbus",
bester Kondenswasserableiter,

entwässert automatisch ohne Dampfverlust, wenn der Handhebel hoch steht. — Durch Niederdrücken des Handhebels öffnet sich das innere Ventil, worauf der durchblas. Dampf dasselbe von Verstopfungen reinigt. Auf gleiche Weise werden beim Anlassen langer Leitungen kalte Luft und Wasser rasch entfernt. :: :: ::

„Coswiga",
Wasserabscheider
zur Entwässerung des Dampfes.

Diese Apparate werden für Rohrleitungen von 30 bis 300 mm Durchmesser ausgeführt.



Ia Referenzen.

Sie schützen sich vor minderwertigen Nachahmungen, wenn Sie meine Marken „Columbus" und „Coswiga" verlangen.

W. FITZNER

Kgl. Preuß. gold. Staatsmedaille. **G. M. B. H.** Kgl. Preuß. gold. Staatsmedaille.

ZELLULOSEKOCHER, ganz geschweißt oder genietet, in jeder gewünschten Ausführung. — **DAMPFKESSEL** aller Systeme. — **Fitzner-Wasserrohrkessel** und **-Steilrohrkessel. — Glogner-Wasserrohrkessel** D. R. P. — **DAMPFÜBERHITZER** D. R. P. — **Wasserreinigungsanlagen. — Ekonomiser.**

Geschweißte RÖHREN für alle Zwecke, in jeder Länge und jedem Durchmesser.
HOCHDRUCKROHRLEITUNGEN, Fabrikation von Aufwalzflanschen.

SPEZIALITÄT: **Geschweißte Eisenblecharbeiten.**

LAURAHÜTTE O/S.

SUDENBURGER MASCHINENFABRIK UND EISENGIESSEREI
Aktiengesellschaft zu Magdeburg

Gegründet 1843 · Telegramm-Adresse: Zuckerrohr · Fernsprecher Nr. 1

liefert vollständige bewährte

Eindampfanlagen
für Sulfatablaugen

mit Schnell- und Fertigverdampfern eigenen Systems
Deutsches Reichs-Patent angemeldet u. Auslands-Patente!

für Sulfitablaugen

nach den Patenten KESTNER-MÜLLER

Mehrere Anlagen für Sulfatablaugen und Sulfitablaugen mit großem Erfolge im Betrieb! / Ausarbeitung von Kostenanschlägen und Ingenieurbesuch bereitwilligst!

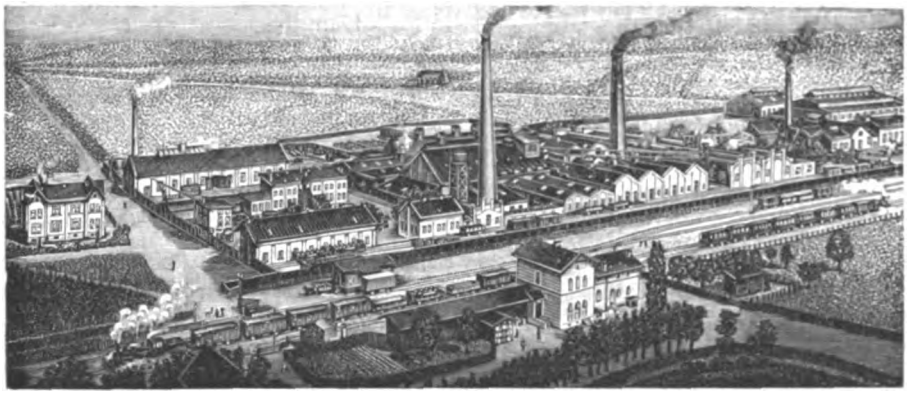
Digitized by Google

Tehaka

Traine & Hellmers, Köln a. Rh.

Tehaka

Fernsprecher A 91. **Chemische Fabrik.** Telegr.-Adresse: „Trainehellmers"



Tehaka-Kriegsleime

Vorteilhafter Ersatz für reine Harzleime

Gesellschaft für Otto Schmidt's Patent-Herkulessteine G. m. b. H.

5267 empfiehlt ihre anerkannt bewährten Dresden-A.

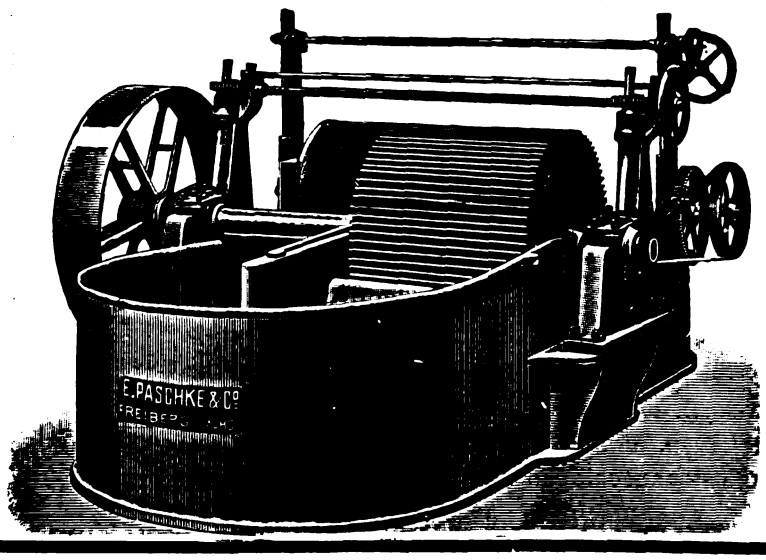
Patent-Herkulessteine

welchen die höchste Auszeichnung der Internationalen Ausstellung Leipzig 1914: „Der Große Preis" zuerkannt wurde, zur Herstellung von Holzstoff — für alle Betriebsverhältnisse. Betriebssicherheit. Große Stoffproduktion bei bester Qualität. Gleichmäßige Körnung und Härte. Weitgehendste Garantien. Beste Referenzen.

Patentamtl. geschützte „Meteor"-Schärfrollen mit Nadelstahlspitzen, schonen die Schleifsteine.

Liefert auch **Natursteine** zu Originalpreisen

E. Paschke & Co., Freiberg, Sachsen.



Holländer.

Propeller-Holländer.
Trockencylinder bis 3 m Durchm.
Walzen, fertig und Rohguss.
Cellulose-, Stroh-, Hadern- und Holzkocher, Astausscheider.
Aufzüge, Transporteinrichtungen.
Lufterhitzer zum Trocknen der Papiermaschinensäle.
Stoffpumpen. Wasserpumpen.
Saugkastenpumpen ohne Saugventile.
Laugen- und Säurepumpen aus Ia Phosphorbronce u. Hartblei.
Kesselspeisepumpen für hohen Druck u. heisses Speisewasser.

2288

Druck: Otto Elsner Akt.-Ges., Berlin S 42, Oranienstr. 140 42.

Digitized by Google

LE FABRICANT DE PAPIER · DER · THE PAPER MAKER

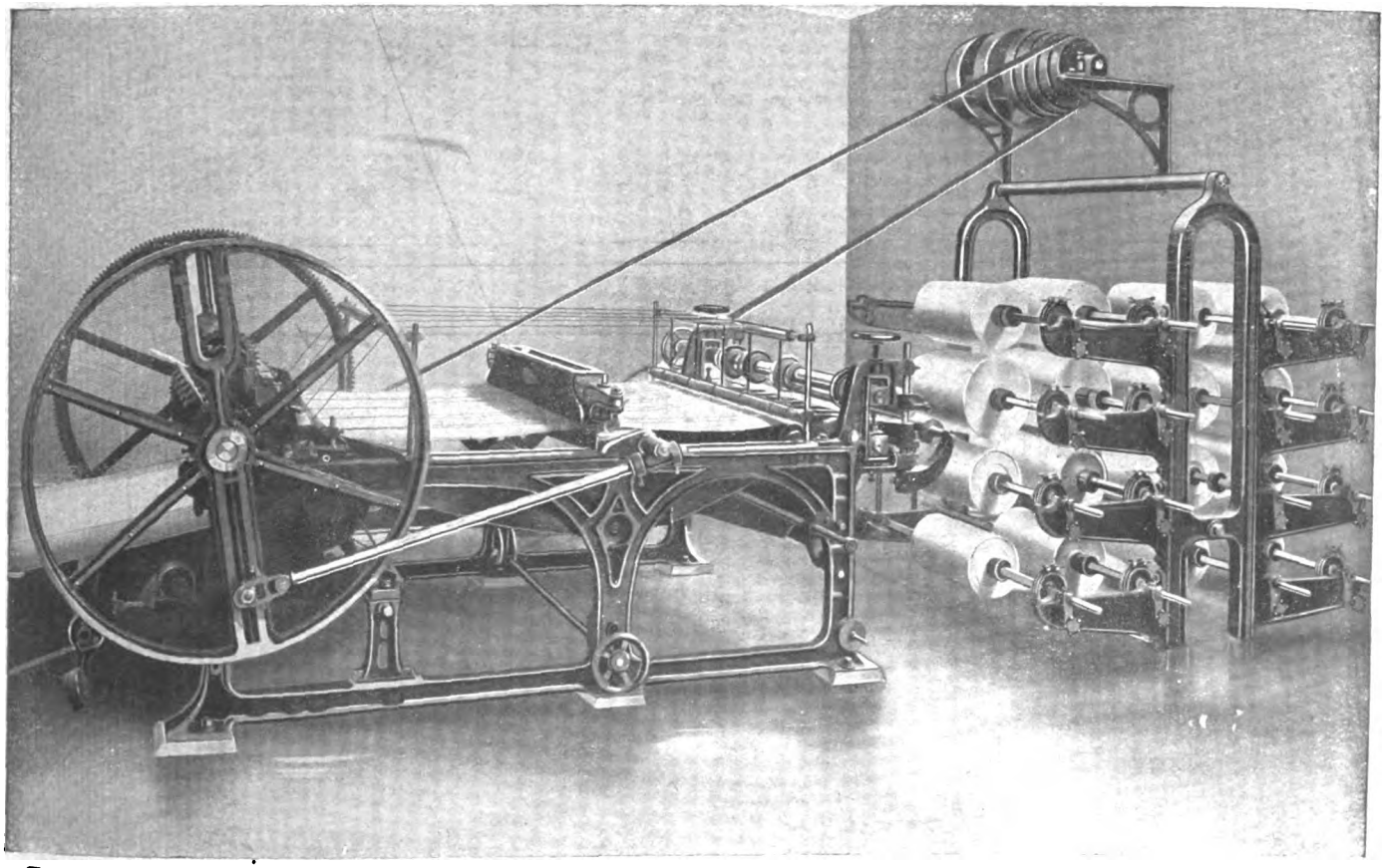
PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 36. Berlin, 3. September 1915. XIII. Jahrgang.

OCT 13 1915

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Querschneidmaschine
mit selbsttätigem Bogenableger, bis zu den grössten Arbeitsbreiten, mit Rollenständer bis :: :: 24 Rollen auf einmal zu schneiden. :: ::

Spezialität: Sämtliche Maschinen für die Papierfabrikation.

Digitized by Google

Um das mir noch verbliebene Arbeiterpersonal zu beschäftigen

erhalte ich meinen Betrieb auch während des Krieges voll aufrecht

Ich bin daher wieder in der Lage, meine geehrte Kundschaft in gewohnter, sorgfältiger Weise zu bedienen

Aufträge werden in kürzester Frist erledigt. Ebenso können **Kreismesser und andere Ersatzteile** für meine Schneidmaschinen, da meist vorrätig, jederzeit rasch geliefert werden

Im Bau befinden sich z. Zt:

Einige Präzisions-Papierrollen-Schneid- und Wickelmaschinen

Mod. D, I und II mit Universal-Antrieb, für Schmalschnitt

Einige Präzisions-Umrollmaschinen für Rotationsrollen

des neuesten Modells IV, und verschiedene

Kreismesser-Schleif- und Hülsenabstech-Maschinen

Gandenberger'sche Maschinen-Fabrik

GEORG GOEBEL Darmstadt

Ganz geschweißte

Zellulose-Kocher

für Sulfat-Zellulose in jeder Form und Größe sind von wesentlich größerer Dauerhaftigkeit als genietete

Diffuseure

Ausblase-Zylinder

Wasser-Zirkulationsrohre

für Soda-Schmelzöfen

Julius Pintsch A.-G. Berlin

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. -- Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen. Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort.

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet.

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend.

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall.

Herausgegeben von **Otto Elsner** Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XIII. Jahrgang | **BERLIN, 3. September 1915** | **Heft 36**

Inhalt:

Seite

565—569 Vorarbeiten zum Bau einer Holzschleiferei und Pappenfabrik

570—580 Patent-Umschau — Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Vermischtes

Sommaire:

Page

569—570 Travaux préliminaires en vue de l'installation d'une fabrique de pâte de bois et de cartons

570—580 Revue des brevets — Marchés — Petites nouvelles

Contents:

Page

569—570 Work preparatory to erecting a Mechanical Pulp and Pasteboard Mill

570—580 Review of Patents — Markets — Miscellanea

Vorarbeiten zum Bau einer Holzschleiferei und Pappenfabrik.

Von K. Klimpke, Oberingenieur, Braunschweig.

Vor Errichtung solcher Fabriksanlagen treten zahlreiche Fragen auf, die einer gründlichen Erwägung und eines eingehenden Studiums bedürfen, um mit größerer Sicherheit ein gutes wirtschaftliches Arbeiten der Anlage zu erzielen, einen glatten, geregelten Betrieb zu ermöglichen, spätere Vergrößerungen einheitlich anschließend leicht vornehmen zu können und anderes mehr.

In den Fachblättern werden wohl fertige Anlagen öfters beschrieben, aber meist ohne etwas über die umfangreichen und sehr wichtigen Vorarbeiten zu bemerken, und deshalb sollen in nachstehendem besonders diese Vorarbeiten behandelt werden.

Es ist nicht möglich, allgemein geltende Leitsätze hierüber aufzustellen, weil jede Anlage den örtlichen und sonstigen Verhältnissen besonders angepaßt werden muß und dabei die einzelnen zu beachtenden Punkte oft sehr verschieden in den Vordergrund treten und auch ein und dieselbe Frage in dem einen Fall als ausschlaggebend voll beachtet werden muß und in dem anderen Fall übergangen werden kann zugunsten anderer Vorteile.

Deshalb soll diese Untersuchung an Hand eines bestimmten Beispieles erfolgen und durch möglichst erschöpfende Behandlung auch die Richtlinien und Anregungen für die Bearbeitung von ähnlichen Anlagen auch mit anderen Bedingungen geben.

I. Abschnitt.

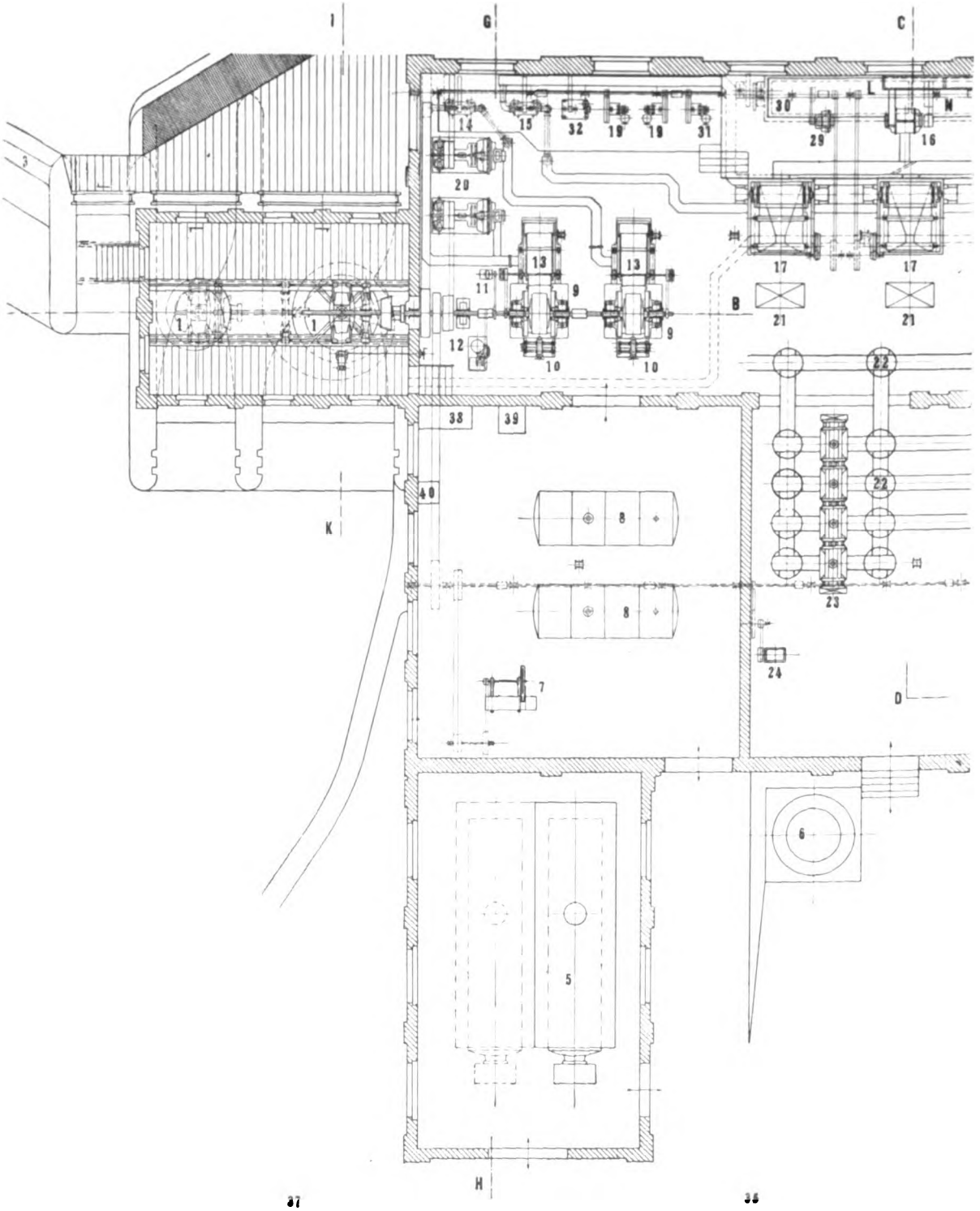
Vor allem sind die Fragen über Größe und Ort der Anlage zu behandeln. Bezüglich der Wahl der Größe der Erzeugung sind die Beziehungen zu den Abnehmern wichtig, und es werden sich hierüber bald einige Zahlen feststellen lassen, die wenigstens für die ersten Vorarbeiten einen entsprechenden Anhaltspunkt geben. Ein geschäftskundiger Unternehmer wird bald wissen, was an den einzelnen Plätzen unterzubringen sein dürfte, und ein anderer Unternehmer wird sich an einen oder einige Großabnehmer halten, wobei das persönliche Vertrauen die wesentliche

Anzeigenschluß für die nächste Nummer: Dienstag, den 7. September.

Digitized by Google

Rolle spielt. Man wird die voraussichtlich zu liefernde Erzeugung nur in weiteren Grenzen zugrunde legen können, was einerseits in der Natur der Sache liegt und andererseits muß die weitere Untersuchung erst zeigen, wie die zur Verfügung stehenden finanziellen Mittel ausreichen, und bei Wasserkraftanlagen, in welcher Leistungsfähigkeit eine Wasserkraft günstig zu bekommen ist.

Für das hier betrachtete Beispiel sei angenommen, daß die ersten Verhandlungen ergeben haben, es werden im Jahre 1 500 000 bis 2 500 000 kg Pappe abgesetzt werden können, und zwar etwa $^1/_3$ weiße und $^2/_3$ braune



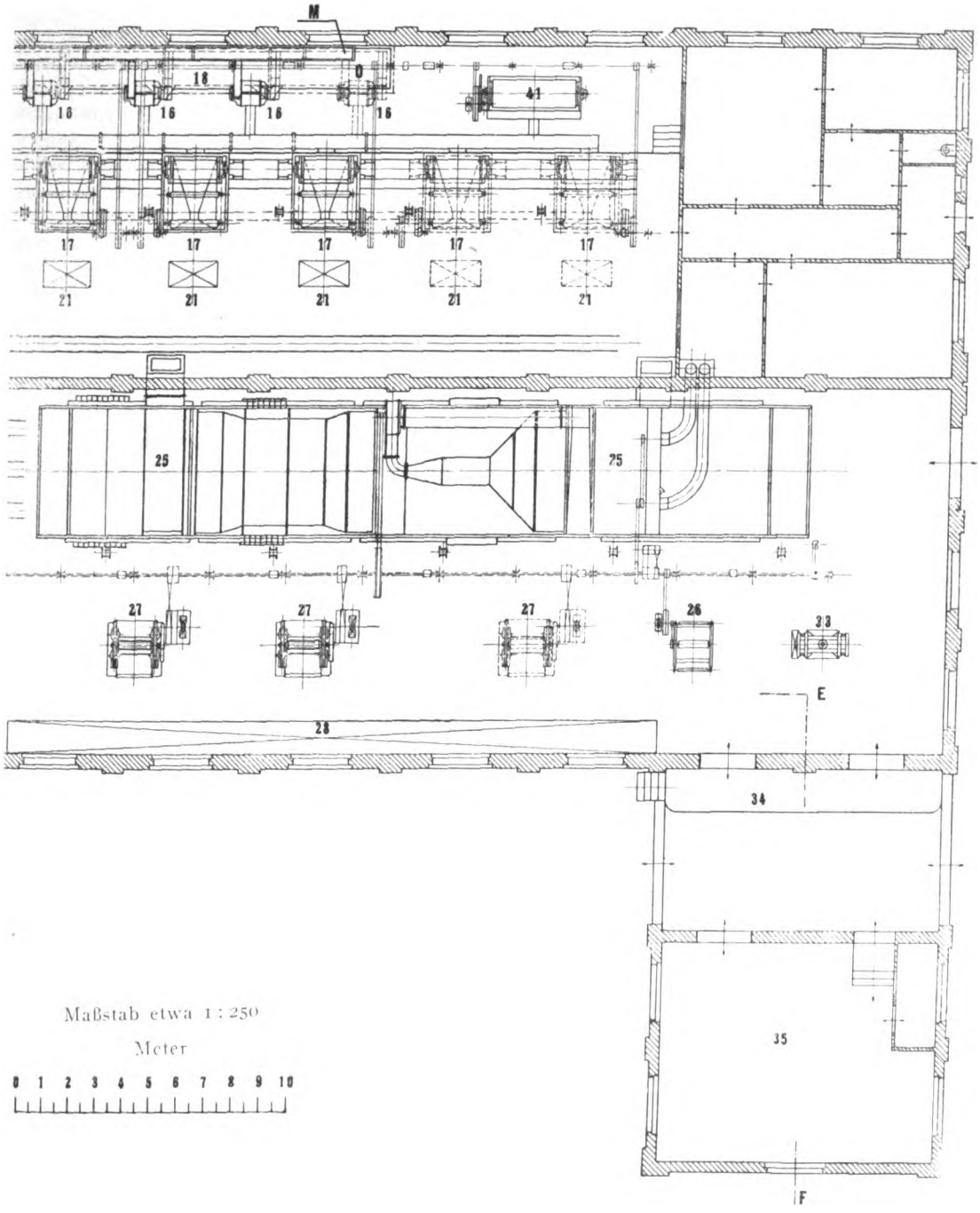
Nummern-Verzeichnis.

1. Turbinen — 2. Freilauf — 3. Wehr — 4. Rechen — 5. Dampfkessel — 6. Schornstein — 7. Kreissäge — 8. Holzdämpfer — 9. Schleifer — 10. Schärfmaschinen — 11. Regler — 12. Preßwasserpumpe — 13. Spänefänger — 14. Stoffwasserpumpe — 15. Abwasserpumpe — 16. Sortierer — 17. Pappenmaschinen — 18. Grobstoffbütte — 19. Grobstoffpumpen — 20. Grobstoffmühlen — 21. Ablegetische — 22. Gleise — 23. Pappenpresse — 24. Preßpumpe

Digitized by Google

Pappen. Jedoch erscheine es zweckmäßig, auch die Möglichkeit zu haben, von der einen oder anderen Gattung mehr oder weniger herstellen zu können.

Die Suche nach einem geeigneten Platze zur Errichtung der Anlage an einer günstigen Wasserkraft ist oft recht umständlich und zeitraubend. In vielen Fällen hat man eine Wasserkraft zur Verfügung oder an der Hand und es ergibt sich als weitere Frage die Art der Ausnützung, und man wird erst hierdurch auf den Gedanken der Errichtung einer Schleiferei oder Pappenfabrik geführt. Schwer ist die Wahl unter mehreren angebotenen



— 25. Trockenkanal — 26. Feuchtmaschine — 27. Glättwerke — 28. Sortiertisch — 29. Ausschußmühle — 30. Ausschußstoffbütte — 31. Ausschußstoffpumpe — 32. Frischwasserpumpe — 33. Packpresse — 34. Verladerampe — 35. Lagerraum — 36. Holzlagerplatz — 37. Kohlenlagerplatz — 38. Werkbank — 39. Schmiedefeuer — 40. Bohrmaschine — 41. Stoff-Fänger — 42. Frischwasserbehälter.

Digitized by Google

Wasserkräften, und viele Fragen treten hier heran, die von großer Wichtigkeit sind. Ueber die in den einzelnen Jahreszeiten zur Verfügung stehenden Wassermengen wird man bald genau unterrichtet sein. Schwerer zu erfahren und entsprechend einzuschätzen sind die etwaigen Schwierigkeiten durch Schnee und Eis, durch zeitweise Verschmutzungen des Wassers durch plötzliches Hochwasser und dergl. Auch verschiedene behördliche Vorschriften, Rechte von Nachbarn und dergl. sind öfters selbst von einschneidender Bedeutung und können den Wert einer sonst sehr günstigen Wasserkraft wesentlich verringern.

Die Hauptplätze für den Pappenabsatz hat man gleichzeitig im Auge, wozu noch die schwerer einzuschätzenden Lieferungsmöglichkeiten an Kunden der näheren und weiteren Umgebung des Gründungsortes zu erwägen sind.

Bei diesen Erwägungen wird die Beachtung der Konkurrenz der nächstliegenden Pappenfabriken und der bisherigen Lieferanten an die betreffenden Plätze eine wesentliche Rolle spielen.

Außerdem ist der Beschaffung des wichtigsten Rohmaterials, des Holzes, das einen wesentlichen Teil der Jahresauslagen bildet, besondere Beachtung zu widmen. Die an den in Wahl gezogenen Plätzen bisher bezahlten Preise sind leicht ziemlich genau festzustellen, Angebote für Lieferungen für die erste Zeit werden auch bald vorliegen, aber wie sich der Preis des Schleifholzes nach einiger Betriebszeit gestaltet, ist nicht so leicht zu ermitteln und es müssen hierzu die verschiedenen Umstände eingehend berücksichtigt werden, die der größere Bedarf mit sich bringt. Zu beachten ist dabei, wie es sich mit der Aus- und Einfuhr von Schleifholz in dem betreffenden Gebiete verhält. Auf alle Fälle ist aber durch die steigende Nachfrage naturgemäß mit steigendem Preise zu rechnen, der sich nach einiger Zeit vielleicht wieder ermäßigt, aber immerhin auf einer gewissen durchschnittlichen Höhe halten wird.

Weiter sind zu erwägen die Arbeiterverhältnisse, die Lebensbedingungen der Arbeiter, die Steuerverhältnisse, die Entfernung und Güte des Weges zum Bahnhofe, die Möglichkeit der Errichtung einer Konkurrenzanlage in der Nähe und neben verschiedenen anderen werden schließlich auch noch die Lebensbedingungen für den Unternehmer und dessen Familie nicht ohne Einfluß auf die Entscheidungen bleiben.

In unserem Beispiele sei angenommen, der Unternehmer habe sich nun eine Wasserkraft in Mitteldeutschland gesichert, deren Ausbau weiter untersucht werden soll.

II. Abschnitt.

Aufschreibungen über die Wasserstände durch die letzten 8 Jahre ergaben durchschnittlich durch

Tabelle 1

94	Arbeitstage	17,0	cbm sek.	Wassermenge u. auch mehr
51	„	15,1	„	„
47	„	12,0	„	„
39	„	8,2	„	„
44	„	5,4	„	„
25	„	3,0	„	„

Das Gefälle lasse sich ohne Schwierigkeiten bzw. besondere Kosten auf etwas über 4 m ausbauen und die Wasserkraft biete nach Erkundigungen bei verschiedenen Ortseingesessenen sowie nach Notierungen der Behörde bezüglich Eis, Schnee, Hochwasser und sonstige Punkte keine besonderen Schwierigkeiten.

Zur Bahnstation führe eine gute Straße von etwa 3 km Länge.

Nun tritt die Frage über die Größe des Ausbaues der Wasserkraft bzw. die Leistungsfähigkeit der zu errichtenden Anlage auf, und hier können neben Schätzungen, Annahmen und Ueberlegungen bereits verschiedene Berechnungen durchgeführt werden, wodurch die Zuverlässigkeit der Untersuchung erhöht wird. Nach vorgenommenen Messungen ergab sich das zweckmäßig ausnutzbare Gefälle bei der größten Wassermenge mit 4,0 m, bei 15,1 und 12,0 cbm mit 4,1 m, bei 8,2 und 5,4 cbm mit 4,2 und bei 3,0 cbm mit 4,3 m.

Zur Untersuchung, auf welche Leistung die Wasserkraft für vorliegende Zwecke am günstigsten auszubauen ist, muß für verschiedene Anlagengrößen eine vergleichende Gegenüberstellung von aufzuwendendem Kapital, Erzeugungsmenge und Betriebskosten erfolgen, also eine vollständige Wirtschaftlichkeitsrechnung aufgestellt werden. Weiter sind die nicht in Zahlen ausdrückbaren Vor- und Nachteile der verschieden großen Ausbaue nach der Ueberlegung abzuschätzen und entsprechend zu berücksichtigen. Zur Bestimmung der Bau- und Betriebskosten muß die Anlage vorerst in allen Teilen fertig projektiert sein.

III. Abschnitt.

Die Bearbeitung des Projektes erfolgt in der Regel gemeinsam vom Unternehmer und den Firmen, die sich um die Lieferung der Einrichtung bewerben, und schließlich wird nach mehrfachen Verhandlungen und Erörterungen ein besonders zusagendes Projekt den weiteren Ausarbeitungen zugrunde gelegt, und zwar im vorliegenden Beispiel nach beistehendem Plane.

Dieses Projekt zeigt den Einbau einer bzw. zweier Turbinen 1 mit senkrechter Welle und von zwei Schleifern 9, den einen für weißen und den anderen für braunen Stoff. Jeder Schleifer 9 hat seine eigene Schärfma-

Digitized by Google

schine *10* und seinen eigenen Spänefänger *13*, während der Regulator *11* und die Preßwasserpumpe *12* gemeinsam für beide Schleifer arbeiten. Von jedem der beiden Spänefänger fließt der Stoff in einem Kanal zu den Stoffwasserpumpen *14*. Von hier gelangt er durch Rohrleitungen in Holzrinnen und wird von diesen in die Sortiermaschinen *16* verteilt.

Der Schleifer an der Seite der Turbine sei in der Regel für weißen Stoff bestimmt und der andere für braunen. Die Stoffwasser-Rohrleitung für den weißen Stoff mündet in die Holzrinne bei *L* und die für braunen Stoff am anderen Ende der Rinne, bei *M*. Durch Einsetzen von Holzschiebern in die Rinne kann die Stoffverteilung auf die Sortierer in jedem gewünschten Verhältnis leicht erzielt werden.

Soll z. B. nur wenig weiße Pappe und mehr braune hergestellt werden, so wird der Holzschieber zwischen dem ersten und zweiten Sortierer eingesetzt, wodurch also nur der erste für weißen Stoff arbeitet und alle anderen für braunen. Auch der von den Sortierern ausgeschiedene Grobstoff, der in die im Sortiererboden versenkte Rührbütte *18* fällt, wird mittelst einer versetzbaren Holzwand entsprechend getrennt. Die Ablaufkanäle des Grobstoffes an jedem Sortierer können gabelförmig sein, so daß durch einfaches Versetzen eines kleinen Holzschiebers in diesen gabelförmigen Ablaufkanälen der Stoff in den einen oder anderen Teil, der mittelst des großen Holzschiebers getrennten Bütte *18* geleitet werden kann, wodurch das Wechseln des großen Holzschiebers der Rührbütte seltener nötig ist.

Aus den beiden Abteilungen der Rührbütte wird der braune und weiße Grobstoff von zwei Kolbenpumpen *19* abgesaugt, und zwar schließt die eine Saugleitung an der Seite bei *N* und die andere an dem gegenüberliegenden Ende der Bütte bei *O* an. Diese Pumpen können durch Veränderung des Hubes leicht für jede gewünschte Fördermenge eingestellt werden und schaffen den Stoff auf die Grobstoffmühlen *20*, die ihn nach der Verarbeitung in die Stoffkanäle abgeben, wo er dem von den Schleifern *9* kommenden Stoffwasser zugeteilt und mit demselben wieder sortiert wird. Der von den Sortierern austretende Feinstoff fließt in natürlichem Gefälle auf die Pappenmaschinen *17*, die leicht zugänglich und gut übersichtlich in einer Reihe aufgestellt sind. Für das aus den Siebzylindern austretende Abwasser sind wegen der zwei Farben zwei Kanäle vorgesehen, deren Umschaltung wieder mit einfachen Holzschiebern für jedes gewünschte Verhältnis in der Erzeugungsmenge leicht erfolgen kann. Das Abwasser fließt zu den beiden Abwasserpumpen *15* und wird als Spritzwasser auf die Schleifer und Sortierer sowie als Verdünnungswasser vor den Sortiermaschinen verwendet. Für den Schleifer für braunen Stoff ist auch ein Anschluß an die Frischwasserrohrleitung eingerichtet, der in der Regel benutzt wird, um das Verschmieren der Steine, das durch das braune Abwasser leicht erfolgen kann, zu vermeiden. Für das überschüssige braune Abwasser ist ein Stoffänger *41* am Sortiererboden vorgesehen. Der dort eingedickte Fangstoff fällt in die Stoffrinne der Pappenmaschinen. Von dem weißen Stoff bleibt nicht viel Abwasser übrig und deshalb ist von einem Stoffänger hierfür abgesehen.

(Fortsetzung folgt.)

Travaux préliminaires en vue de l'installation d'une fabrique de pâte de bois et de cartons.

On se rendra compte tout d'abord des débouchés probables, afin de pouvoir tabler sur un chiffre de vente aussi exact que possible et déterminer ainsi l'importance de la fabrique, laquelle dépendra en première ligne de la force hydraulique dont on dispose et des moyens de communications qui se présentent (transport par eau ou par chemin de fer). D'autre part, la situation de la chute d'eau devra être propice à l'alimentation de la fabrique pendant une période de temps suffisamment longue, et à des prix de revient assez constants, de la matière première la plus importante, c. à. d., du bois.

On tiendra compte aussi, d'entreprises analogues existant déjà dans le pays, ou dont l'établissement serait à craindre; des conditions ouvrières, de la main d'oeuvre, des

Work preparatory to erecting a Mechanical Pulp and Pasteboard Mill.

First of all the figure of the output must be ascertained for which there is a certain market, next the site of the mill is determined. The latter depends on the proximity of a sufficiently great source of hydraulic power together with shipping facilities (by railway or water) at not to far a distance. The source of hydraulic power must be so situated, that the chief raw material, i. e. wood may be had or be introduced in sufficient quantities and at as regular price as possible for a long time to come. So as to avoid trouble by the waste water the respective police or other regulations must be carefully observed. Then also the existence or the possiblity of the erection of competitive mills, and the workmen, wage, tay and lastly family conditions must be considered.

In our case we shall assume that a source

Digitized by Google

ouvriers disponibles, des impôts et contributions, ainsi que des conditions de famille de l'entrepreneur.

Admettons, pour commencer, que la chute d'eau soit trouvée. L'entrepreneur s'étant mis en relations avec plusieurs maisons prêtes à fournir l'installation, il choisira le projet qui lui semble le plus propre et dont l'élaboration plus détaillée suivra le plan représenté à la page 566 67.

Ce plan montre deux turbines (*1*) à arbre vertical, deux défibreurs (*9*), dont l'un pour pâte blanche, l'autre pour pâte brune, munis, chacun, d'un ramasse-copeaux (*13*), et d'une machine à ragréer, (*10*). Les deux défibreurs auront, en commun, un régulateur (*11*) et une pompe pour l'eau de compression. La conduite de la pâte blanche venant des pompes à pâte (*14*), débouche en *L* et celle à pâte brune en *M*, dans un dalon en bois, d'où la pâte peut être dirigée, à l'aide de vannes, à chacun des assortisseurs (*16*). Le boulongeon venant des assortisseurs (*16*) tombe dans une cuve mélangeuse avec agitateur, divisée pour recevoir de la pâte brune ou blanche. Des pompes à piston (*19*) à course variable, permettant de débiter toutes quantités voulues, aspirent la pâte en *N* et en *O* pour la refouler dans les moulins à boulongeon (*20*), d'où elle se verse dans les conduites venant des défibreurs, pour être triée de nouveau, ensemble avec la pâte des défibreurs.

Ainsi triée, la pâte se rend aux machines à carton (*17*). (A suivre.)

of hydraulic power has been found. After lengthy negociations between the contractor and the firms who have competed for the erection of the mill, a particularly satisfactory offer according to the plan given on page 566 67 is chosen for further discussion. This plan shows two turbines 1 with vertical shaft, two grinders 9, one for white, the other for brown pulp, of which each is provided with a chip-catcher *13* and a sharpening machine *10*. The force water pump *12* and governor *11* are common to both grinders. The pulp pipe coming from the pulp pumps for the white pulp discharges at *L*, and the pipe for the brown pulp at *M* into a wooden gutter, from which the pulp may be conducted by means of a simple gate to any screen *16*. The coarse pulp coming from the screens *16* falls into the mixing-vat beneath which is divided for brown and white pulp respectively. At *N* and *O* the pulp is sucked by piston-pumps *19*, which, for allowing of obtaining any desired capacity, are arranged with variable stroke to the coarse pulp mills *20*. Thence the pulp into the conduits leading from the grinders and is again sorted together with the grinder pulp. The sorted pulp then proceeds to the pasteboard machines *17*.

(To be continued.)

· PATENT= UMSCHAU ·

Verfahren zur Behandlung von Sulfitablauge mit Alkalien.

D. R. P. Nr. 285 752. Klasse 55b. Gruppe 3.
Dr. Erik Ludvig Rinman in Stockholm, Schw.
Patentiert im Deutschen Reiche vom 7. August 1914 ab.
Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in Schweden vom 6. Mai 1914 beansprucht.

Patent-Ansprüche:

1. Verfahren zur Behandlung von Sulfitablauge mit Alkalien, entweder in unveränderter Form oder nachdem dieselbe von einem oder mehreren Bestandteilen befreit worden ist, dadurch gekennzeichnet, daß die Ablauge mit Alkalien, im besonderen Kalkhydrat, zweckmäßig unter Druck während so langer Zeit gekocht wird, daß die Bestandteile der Ablauge in eine Fällung aus Lignin und Kalziumsulfit und eine Lösung von organischen Kalksalzen übergeführt werden, welche einer trockenen Destillation mit starken Basen, im besonderen Kalkhydrat, mit oder ohne Anwesenheit von zweckmäßig überhitztem Wasserdampf unterworfen werden.

2. Verfahren nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Kochen der Sulfitablauge mit Alkalien nach Zusatz von vegetabilischen Stoffen, im besonderen Sägemehl, Rinden- und Waldabfällen und dergleichen, ausgeführt wird.

3. Verfahren nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das bei dem alkalischen Kochen erhaltene unlösliche Produkt, im besonderen solches, welches von Kalziumsulfit befreit worden ist, mit oder ohne Zusatz von anderen vegetabilischen Stoffen brikettiert wird, worauf die so erhaltenen Briketts gegebenenfalls verkokt werden.

Es ist bekannt, daß man durch Kochen von Sulfitablaugen mit Alkalien, z. B. Kalkhydrat, einen Teil der schwefelhaltigen organischen Stoffe in schweflige Säure, die dabei als Kalziumsulfit ausfällt, und unlösliche organische Stoffe zersetzen kann. Die unlöslichen Stoffe, welche aus Ligninsubstanz bestehen, die dabei als eine Fällung zusammen mit dem Kalzium-

Digitized by Google

sulfit erhalten wird, können ausgeschieden und verwendet werden, und zwar entweder direkt als Brennstoff oder auch in der Weise, daß das Kalziumsulfit zuerst mit einer Wasserlösung von schwefliger Säure ausgelöst wird, worauf die von der Lösung getrennte Ligninsubstanz als Brennstoff oder in anderer Weise verwendet werden kann.

Die Erfindung betrifft demgegenüber die Behandlung der Sulfitablauge, entweder in unveränderter Form oder nachdem dieselbe von einem oder mehreren Bestandteilen befreit worden ist, durch Kochen derselben mit Alkalien während so langer Zeit, daß die dabei nicht ausgefällten organischen Stoffe in solche organische Säuren übergeführt werden, welche bei trockener Destillation mit starken Basen, besonders in Anwesenheit einer genügenden Menge zweckmäßig überhitzten Wasserdampfes, Alkohole, Ketone, Aldehyde und Kohlenwasserstoffe, besonders aber Azeton und Spiritus geben. Dies geschieht am besten dadurch, daß das Kochen der Sulfitablauge mit Kalkhydrat unter Druck ausgeführt wird. Die Sulfitablauge kann eventuell (am besten nach Neutralisierung und Filtrierung) konzentriert werden, weil dadurch ihre Fähigkeit, das Kalkhydrat zu lösen, erhöht wird. Das Kochen soll zweckmäßig mit so großem Ueberschuß von Kalkhydrat ausgeführt werden, wie die Lauge nach dem Kochen gelöst halten kann, und zwar unter Berücksichtigung, daß die Temperatur am Anfang verhältnismäßig niedrig gehalten und später erhöht wird; es dürfte jedoch eine Steigerung bis über 180 Grad bis 190 Grad Celsius nicht erforderlich sein.

Eine wesentliche Erhöhung des Wertes der gewonnenen Produkte wird dadurch erzielt, daß man die mit Kalkhydrat zu kochende Sulfitablauge mit vegetabilischen Stoffen, wie Sägemehl, Rindenabfall u. dgl. versetzt. Beim Kochen mit Kalkhydrat lösen sich nämlich, vorausgesetzt, daß Kalkhydrat in genügender Menge vorhanden ist, aus den vegetabilischen Stoffen solche Stoffe, die dabei in wasserlösliche Säuren übergeführt werden, während Lignin und Zellulosesubstanz ungelöst bleiben. Man erhält hierbei in der Lösung solche organische Kalksalze, welche bei trockener Destillation mit Kalkhydrat, besonders in Anwesenheit zweckmäßig überhitzten Wasserdampfes, Alkohole, Aldehyde, Ketone und Kohlenwasserstoffe, speziell aber Aceton und Spiritus geben, während man als Fällung Kalziumsulfit, Lignin und andere organische Stoffe erhält. Der obengenannte Zusatz von vegetabilischen Stoffen kann entweder vor dem Anfang des Kochens geschehen oder auch, nachdem die Ligninsubstanz ausgefällt und eventuell auch ausgeschieden worden ist. Nach beendetem Kochen wird die Lösung von der Fällung getrennt, worauf die Lösung an sich durch trockene Destillation mit Kalkhydrat ausgenutzt wird und die Fällung an sich entweder direkt als Brennstoff benutzt wird oder auch derart, daß das Kalziumsulfit zuerst mit schwefliger Säure ausgelöst wird und das Ungelöste erst dann als Brennstoff verwendet wird.

Die erhaltene Lösung von Kalksalzen kann zweckmäßig konzentriert und dann mit der zur trockenen Destillation erforderlichen Menge von Kalk (1 bis 2, am besten 1½ Moleküle auf jedes Molekül in den Salzen gebundenen Kalkes) versetzt werden. Wird der Kalk in der Form von Oxyd zugesetzt, so soll man darauf achten, daß derselbe vor der trockenen Destillation gelöscht ist. Das zweckdienlichste Verfahren ist, die Lauge zuerst bis 30 bis 40° Bé einzudicken, darauf den Kalk zuzusetzen, so daß derselbe gelöscht wird, und dann die so erhaltene dicke Lösung entweder direkt (evtl. nach Seihen) in zur ununterbrochenen trockenen Destillation von Flüssigkeiten oder von in Flüssigkeiten aufgeschlämmten Stoffen geeigneten Oefen einzuspritzen, oder auch zuerst, z. B. auf gewöhnlichen Trokenzylindern, bis zur Trockenheit einzutrocknen und die so erhaltene trockene Masse dann in Anwesenheit einer genügenden Menge überhitzten Wasserdampfes trocken zu destillieren, z. B. in gewöhnlichen Kesseln zur Herstellung von Aceton oder besser in von außen erhitzten Heizschlangen, besonders da die Reaktion eine langsame Steigerung der Temperatur von etwa 300° C bis etwa 500° C erfordert.

Bei der obenerwähnten trockenen Destillation der Kalksalze werden keine Merkaptane gebildet, falls das Kochen mit Kalkhydrat während genügend langer Zeit und bei genügend hoher Temperatur ausgeführt worden ist, sondern das erhaltene Destillat besteht, wenn die trockene Destillation in Anwesenheit einer genügenden Menge überhitzten Wasserdampfes ausgeführt worden ist, aus Alkoholen, Aldehyden, Ketonen und Kohlenwasserstoffen, besonders Aceton, Holzgeist, gewöhnlichem Alkohol und ölartigen Flüssigkeiten (bestehend aus höheren Alkoholen, Aldehyden, Ketonen und Kohlenwasserstoffen) sowie aus Ammoniak und anderen Stickstoffverbindungen. Bei der trockenen Destillation wird ferner ein Rückstand gebildet, der Kalziumkarbonat, kleinere Mengen von anderen Kalziumverbindungen und Kohle enthält. Da dieser Rückstand eine Temperatur von etwa 500° C hat, so ist es zweckmäßig, ihn durch Luftzufuhr unmittelbar zu verbrennen, wobei man den Kalk in der Form von Oxyd ohne Zufuhr eines besonderen Brennstoffes wiedergewinnt. Die Luftzufuhr soll dabei eine so reichliche sein, daß das erhaltene Oxyd nicht durch Schwefelkalzium verunreinigt wird, sondern wiederum zu dem neuen Verfahren verwendet werden kann. Die bei dieser Verbrennung entwickelte Wärme kann zweckmäßig zur Durchführung der trockenen Destillation benutzt werden.

Die erhaltene Fällung, und zwar besonders diejenige, welche in der beschriebenen Weise von dem Kalziumsulfit befreit worden ist, kann vorteilhaft brikettiert werden, um gegebenenfalls später verkokt zu werden, wobei man Koks erhält, die in vorzüglicher Weise Holzkohle ersetzen können. Die vorhandene Ligninsubstanz dient als Bindemittel bei der Brikettierung, bei welcher auch weitere vegetabilische Stoffe als Füllstoffe zugesetzt werden können.

Bei dem Kochen gebildetes Terpentin, Holzgeist, Ammoniak und Harze werden in bekannter Weise gewonnen. Die zu diesem Zwecke verwendete Sulfitablauge kann vor dem Kochen mit Kalkhydrat von solcher schwefliger Säure befreit werden, die als solche ausgeschieden werden kann. Ferner kann man zuerst die Sulfitablauge durch Gärung von gärbarem Zucker und von beliebigen anderen Stoffen befreien, welche in ihr vorkommen und die man zu anderen Zwecken zu verwenden wünscht. Wenn größere Mengen von Sägemehl, Holzabfällen u. dgl. zur Verfügung stehen, kann man dieselbe Menge Ablauge zusammen mit neuen Mengen von Abfällen mehrmals kochen, was das Kochen der Ablauge bei einer höheren Konzentration ermöglicht, als sonst möglich wäre.

Digitized by Google

Papiermaschine.

D. R. P. Nr. 285 813. Klasse 55d. Gruppe 10.

Ammendorfer Papierfabrik in Ammendorf-Radewell.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 14. Nov. 1914. ab.

Patentanspruch:

Papiermaschine, gekennzeichnet durch einen oder mehrere quer zur Laufrichtung des Maschinensiebes hin und her bewegte Saugkästen.

Die Ursache des schnellen Metalltuchverschleißes liegt in der großen Schleifarbeit über den Saugern, die fest in dem Maschinengestell angeordnet sind und namentlich bei einem schwer zu entwässernden Papierstoff, z. B. Druckpapier, äußerst stark arbeiten, d. h. saugen müssen, zumal bei Schnellarbeit. Am starksten saugen natürlich die Saugkästen, die unmittelbar an die Pumpen angeschlossen sind, da hier eine größere Luftleere erzeugt wird. Die hierdurch entstehende Belastung auf die Siebfläche beträgt bei diesen Kästen je nach ihrer Länge und Breite 800 bis 2000 kg. Hierdurch wird das Metalltuch gerade an diesen Flächen fest angesogen, so daß die Kettendrähte des neu eingelegten Metalltuches schon nach kurzer Arbeitszeit in die Belege der Saugkästen kleine Rillen einschleifen. Die Saugkästenbelege sind also nicht mehr glatt, sondern sie zeigen rillenartige Vertiefungen, in welchen die Kettendrähte des Siebes gleiten. Durch die erhöhte gleitende Reibung in diesen Rillen werden die Kettendrähte und ganz besonders die Nahtdrähte sehr schnell abgenutzt und durchgerieben. Außerdem bringen diese Rillen die Nachteile des schweren Siebregelns und der häufigen Faltenbildung in dem Siebe mit sich.

Die Erfindung hat eine Einrichtung zum Gegenstand, durch welche all diese Uebelstände sicher vermieden werden sollen, und zwar dadurch, daß den Saugkästen auf irgendeine Weise eine wechselweise hin und her gehende Bewegung erteilt wird, so daß den darüber hingleitenden Siebdrähten stets andere Gleitflächen geboten werden, wodurch die Saugkastenbelege gleichmäßig beansprucht und glatt und spiegelblank erhalten werden.

Die Wirkungsweise der in der Patentschrift ausführlich dargestellten Ausführung ist folgende:

Wird die Papiermaschine in Gang gesetzt, so wird den Saugkästen mittels eines Schneckengetriebes und des Hebelgestänge eine wechselweise, hin und her gehende Bewegung erteilt, deren Abmessung für gewöhnlich aber ungefähr zwei- bis dreimal in der Minute 3 bis 10 mm beträgt.

Hierdurch werden den Drähten des Maschinensiebes stets andere Gleitflächen geboten, so daß ein Einschleifen von Rillen in die Belege der Saugkästen unmöglich ist, diese vielmehr ganz gleichmäßig beansprucht und dadurch stets glatt und spiegelblank erhalten werden. Die Folge davon ist kein vorzeitiges Durchschleifen der Siebnaht und eine bedeutende Erhohung der Sieblaufzeit und dadurch entsprechender Minderverbrauch an Metalltuchern, weniger Stillstand der Maschine durch Siebwechsel und dadurch Erhohung der Leistung, Ersparnis an Saugkastenbelegen und Arbeitslohnen, bessere Regelfahigkeit des Siebes und Verhinderung der Faltenbildung.

Nach Mitteilung der Ammendorfer Papierfabrik wurde nach der neuen Arbeitsweise mit den Sieben die dreifache Laufzeit und Erzeugung erzielt, gegenüber der früheren Arbeitsweise. Die Redaktion.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

Löschungen.

Infolge Nichtzahlung der Gebühren.

54 b: 230 425. **55 a:** 259 540 269 866 278 826. **55 d:** 181 740.

Gebrauchsmuster.

1. Eintragungen.

55 d. 634 877. Walzen-Saugkasten für Papiermaschinen. Zwickauer Maschinenfabrik Akt.-Ges., Niederschlema, Niederschlema, Sa. 20. 4. 14. Z. 9786.

55 d. 634 897. Vorrichtung zur Beseitigung der Luftblasen zwischen den einzelnen aufeinandergelegten Stoffbahnen an Rund- und kombinierten Rund- und Langsiebpapier- und Pappenmaschinen. Gebr. Arnold, Maschinenbauanstalt, Rothenburg, O.-L., u. Hermann Kirsch, Zoblitz, Post Lodenau, O.-L. 15. 6. 14. A. 23 308.

55 f. 634 987. Randklebeband zum Schutz der Papierränder und Papierfalten. Marta Schiefelbein geb. Kühn, Wongrowitz. 6. 7. 15. Sch. 55 414.

2. Verlängerung der Schutzfrist.

Die Verlängerungsgebühr von 60 Mk. ist für die nachstehend aufgeführten Gebrauchsmuster an dem Tage Schluß angegebenen Tage gezahlt worden.

54 d. 518 701. Andrück-Vorrichtung usw. Kurt Laube, Dresden, Blasewitzer Straße 68. 24. 6. 12. L. 29 519. 21. 6. 15.

54 d. 518 702. Stellvorrichtung für die Auftragmenge usw. Kurt Laube, Dresden, Blasewitzer Straße 68. 24. 6. 12. L. 29 520. 21. 6. 15.

54 d. 521 234. Maschine zum Auftragen von Flüssigkeiten usw. Kurt Laube, Dresden, Blasewitzer Straße 68. 23. 7. 12. L. 29 722. 21. 6. 15.

3. Aenderungen in der Person des Inhabers.

Eingetragener Inhaber des folgenden Gebrauchsmusters ist nunmehr die nachbenannte Person.

54 g. 629 353. Martin Jessen, Hamburg, Susannenstraße 21.

Kostenfreier Nachweis leistungsfähiger Fabrikanten von Maschinen und Apparaten für die Papier-, Pappen- und Zellulose-Fabrikation.

Dénomination gratuite de sérieux fabricants de machines et appareils à fabriquer le papier, le carton et les pâtes de bois.

Gratuitous information as to reliable makers of paper, board and wood-pulp machinery and apparatus.

Digitized by Google

Technische Auskünfte

Unsern Abonnenten steht der technische Fragekasten kostenlos zur Verfügung.

Kraftverbrauch von Papierfabriks- und Holzschleifereimaschinen.

Antwort I auf Frage Nr. 905. Fragesteller findet in dem Aufsatz „Eine moderne Papierfabrik" in Heft 40, 1912, des „Papier-Fabrikant" ausführliche Mitteilungen über den Kraftverbrauch von Papierfabriks- und Holzschleifereimaschinen. In der nebenstehend wiedergegebenen Tabelle hat der Verfasser des betreffenden Aufsatzes neben dem Kraftbedarf der einzelnen Maschinen auch noch die Stärke und Zahl der bei Zentralantrieb für die betreffenden Maschinen und Maschinengruben erforderlichen Motoren angegeben, die für Fragesteller jedenfalls auch von Wert sein werden.

Aufstellungsort	Maschinen	Einzel-Kraftbedarf PS	Motorzahl	Motorstärke
Schleiferei	3 Großkraftschleifer (mit Magazin)	800	1	2400
Holländergebäude	Aufzug	12	1	10/12
Schleiferei - Nebenmaschinen	4 Sortierer	30		
	3 Raffineure	40		
	4 Pumpen	15		
	6 Entwässerungsmaschinen	3	1	240
	Rührbütten	5		
	»	12		
	1 Holzstoffzerfaserer	20		
Holländeranlage	2 Holländer (evtl. mit Stofftreiber	80		
	2 Rührbütten	12	1	200
	1 Mischbütte	8		
	1 Stoffpumpe	6		
Fabrikationswasser	3 Pumpen	35	3	35
Papiermaschinen-Gebäude	Papiermaschinen, variabl. Teil	260	1	260
	Papiermaschinen, konst. Teil	35	1	40
	2 Umrollapparate	20		
		18	2	25
	Papierzerfaserer	40	1	40
Papiersaal	Querschneidemasch., Hilfsrollmaschine und Packpresse	15	1	25
	Aufzug	12	1	10/12
Haupthalle	Krananlage	2×12		2×12
		1×5	3	1×5
Kesselhaus	Economiser u. Roste	3×5	3	5
	Speisepumpe	20	1	25
	Kohlen- u. Schlackentransport	20	1	25

Biton für Wasserklärung.

Antwort auf Frage Nr. 906. Biton ist ein Ersatzstoff für schwefelsaure Tonerde und wird in verschiedenen Qualitäten erzeugt. Da das Prima-Produkt ohne Rückstand in Wasser löslich ist und etwa mit 8—9 Prozent Al_2O_3 Gehalt geliefert wird, so ist es für Wasserklärung natürlich an Stelle von schwefelsaurer Tonerde verwendbar. Man hat, entsprechend dem geringeren Tonerdegehalt, gegenüber z. B. 14prozentiger Ware, verhältnismäßig mehr Biton anzuwenden. Fabrikanten von Biton sind Otto Kauffmann, Chemische Fabrik, Niedersedlitz (Sachsen) und Chemische Fabrik Fr. Müller, Staßfurt-Leopoldshall.

Dr. Max Müller, Finkenwalde.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Rumäniens Papierindustrie.

Die in stetem Aufschwung begriffene rumänische Papierindustrie vertreten heute folgende Fabriken: Soc. Letea in Letea bei Bacau seit 1885; Soc. Scaeni in Scaeni bei Plojest seit 1888; Soc. C. & S. Schiel Succ. bei Busteni seit 1882; Soc. Campulung in Campulung seit 1888; Soc. Gustav Eichler in Piatra-Neamtu seit 1908 und Th. Raux si D. Lalu in Cozmesti, Tecuci seit 1894. Eine Neugründung ist in Serdaru geplant. Sämtliche Fabriken erzeugen Papier und Karton, Th. Raux si D. Lalu nur Karton.

Die genannten Unternehmer sind kartelliert und besitzen ein gemeinsames Verkaufsbureau in Bukarest. Sie genießen die Begünstigungen des Industrieförderungsgesetzes und sind, da alle jüngeren Datums, modern eingerichtet, am modernsten die von Busteni.

Trotz des hohen Zollsatzes und der durch das Industrieförderungsgesetz gewährten Vorteile gelangten bis jetzt nur bescheidene Dividenden zur Verteilung.

Die einheimische Industrie erzeugt Hand- und Maschinenpapier, und zwar Schreib-, Druck-, Affichen-, Seiden-, Pack-, Löschpapier und Pappendeckel.

Sie verarbeitet Zellulose, Holzschliff, Stroh, Papierabfälle und Hadern, der Ausfuhrzoll auf Rohmaterialien der Papierindustrie beträgt 4 Frcs. pro 100 kg bei Makulaturpapier und Papierabfällen und 6 Frcs. bei Hadern aus Pflanzenstoffen und alten Seilen. Die Zellulose wird im Lande erzeugt, nur wenig kommt heute in Fällen von Betriebsstörung oder bei Bedarf einer besonderen Qualität aus dem Ausland; der Import an Zellulose und Holzschliff betrug: 1907 1536 Tonnen, 1908 1822 Tonnen, 1909 610 Tonnen, 1910 270 Tonnen.

Der Rückgang der Importziffern ist in der Inbetriebsetzung der Zellulosefabriken begründet.

Für Holzschliff wird auch Stroh verarbeitet.

Einzelne chemische Rohstoffe und Füllmaterialien kommen aus dem Ausland (Kaolin, Kolophonium, Talk, Bleiazetat usw.).

Digitized by Google

Ein nennenswerter, regelmäßiger Export besteht nicht, nach Angaben des Verkaufsbureaus betrug der Export in 1912 in Seidenpapier 4 bis 5 Waggons und in Zellulosepapier 15 Waggons.

Die jährlichen Verkaufsmengen inländischen Papiers und Kartons, die sich ungefähr mit den Produktionsquanten decken, waren in 1908 11 193 Tonnen, 1909 11 680 Tonnen, 1910 12 451 Tonnen, 1911 16 545 Tonnen, 1912 17 128 Tonnen.

In 1902 war die Papierproduktion 6184 Tonnen, sie ist demnach in 10 Jahren um fast das Dreifache gewachsen.

Ueber einzelne der genannten Fabriken ist Nachstehendes zu bemerken: Wie alle industriellen Unternehmungen in dieser Gegend, wurde auch die Papierfabrik C. & S. Schiel in Busteni von Siebenbürger Sachsen gegründet. Sie erzeugt gegenwärtig Papier verschiedener Sorten im Gesamtwerte von 3 Mill. Frcs. jährlich, vornehmlich Zeitungs- und Packpapier, aber auch schon ganz gute Schreib- und Briefpapiere und doppelfarbiges Material für Kuverts. Ein Teil der Maschinen (vorzüglich Kessel) stammt aus Oesterreich. Ebendaher wird Kaolin, Filze, Siebe und Chlorkalk bezogen. Es arbeiten ständig in der Zellulose- und Papierfabrik 600 Arbeiter, von denen ungefähr 100 bis 120 aus Oesterreich sind. Als Saisonarbeiter in den Waldungen werden die Krainer sehr geschätzt.

Die Papierfabrik in Scaeni arbeitet mit zwei Maschinen, von welchen eine neue. Sie erzeugt fast ausschließlich braunes Packpapier. Der Geschäftsgang war ein guter.

Die Papierfabrik in Campulung arbeitet mit zwei Papiermaschinen und beschäftigt zirka 250 Arbeiter. Erzeugt wurden zirka 1½ Mill. kg Papier, und zwar hauptsächlich Druck- und Affichenpapier sowie auch Pack- und Schreibpapier.

Die außerordentlich hohen Zollsätze gestatten heute einen Import nur in jenen Sorten, die nicht oder nur in sehr minderwertiger Qualität im Inlande erzeugt werden. Da die kartellierte rumänische Papierindustrie jedoch immer mehr ausgestaltet wird und auch zur Erzeugung von heute noch importierten Papierarten schreitet, ist mit einem allmählichen, doch ständigen Rückgang im Papierimport zu rechnen. Der Import betrg: 1907 1627 Tonnen, 1908 1976 Tonnen, 1909 1642 Tonnen, 1910 1569 Tonnen.

Unter den Importländern steht Deutschland mit etwa drei Vierteln des Gesamtimportes an der Spitze, dann folgt Oesterreich-Ungarn mit etwa einem Viertel, Frankreich liefert nur ganz wenig in besonderen Sorten; England kommt praktisch als Importstaat nicht in Betracht. Die Einfuhr aus Oesterreich-Ungarn besteht vornehmlich in Bankpostpapieren, einfachen Buntpapieren, in Glacé-, Moiré-, Zigarettenpapier und Pappe.

Karton ist meist deutsches Fabrikat, aus Oesterreich-Ungarn wird weniger bezogen.

Pappe wird in genügender Qualität im Inland erzeugt, nur besondere Sorten kommen zum Import; im letzten Jahre herrschte Mangel daran, da die Fabrik Gustav Eichler abgebrannt war und für Militärzwecke (Patronenkartons) besonders großer Bedarf herrschte, so wurden sehr bedeutende Quanten aus Oesterreich-Ungarn bezogen.

In Zeitungsdruckpapier ist ein Import heute unmöglich; die Zeitungen mit ihrem großen Bedarf wandten sich an die Regierung, um eine Zollermäßigung durchzusetzen und erreichten ihren Zweck insofern, als die Papierfabriken ihre um den Zoll höheren ausländischen Papierpreis angepaßten Forderungen auf den vom Finanzministerium festgesetzten Preis ermäßigen mußten; im Falle der Nichteinhaltung dieses diktierten Preises wird der Zoll von 30 Frcs. auf 5 Frcs. herabgesetzt.

Hauptlieferant von Seidenpapier ist Deutschland. Des Monopols auf Zigarettenpapier wegen darf Seiden- und Kopierpapier in reinweißer Farbe weder importiert noch im Inlande erzeugt werden.

Die Lieferung von Zigarettenpapier wird lizitationsweise in der Regel an mehrere, bisher ausländische Firmen vergeben, auch Oesterreich-Ungarn partizipierte in den letzten Jahren an der Lieferung. Die Hulsen werden in eigenen Werkstätten des Inlandes erzeugt, während das Zigarettenpapier bereits konfektioniert zum Import kommt.

In Packpapier findet fast kein Import statt. Löschpapier wird zwar auch in Rumanien erzeugt und gelangt in den Schulen zur Verwendung, es ist jedoch nur sehr wenig saugfähig, so daß der Bedarf an besserem Löschpapier im Ausland gedeckt wird. Oesterreich-Ungarn liefert wenig, mehr liefert Deutschland und Frankreich, etwas auch die Vereinigten Staaten von Amerika.

Pergamentpapier kommt aus Frankreich. Deutschland bringt fettdichte Papiere auf den Markt.

An der Lieferung des mit Ceresin imprägnierten Papiers für die Tabakverpackung war in letzter Zeit auch Oesterreich-Ungarn beteiligt, dieselbe wird gleich jener für Zigarettenpapier seitens der Monopolregie lizitationsweise vergeben.

Gewöhnliches Schreibpapier wird im Inlande fabriziert, während Schreibmaschinenpapier fast ausschließlich deutscher Provenienz ist.

Wegen des hohen Zolles auf konfektionierte Papiere wird Briefpapier zum groß Teile im Inlande erzeugt oder aber werden, um an Zoll zu sparen, Bogen und Umschläge gesondert verpackt importiert.

Schlichtes Buntpapier kommt aus Oesterreich-Ungarn, dessiniertes, Velourspapier usw. aus Deutschland.

Chemische Papiere werden aus Oesterreich-Ungarn, mehr noch aus Deutschland bezogen.

Gewöhnliches Zeichenpapier für Schulzwecke erzeugt auch Rumänien, besseres ist deutscher oder französischer Provenienz, nur wenig kommt aus Oesterreich-Ungarn.

Die Lieferung von Telegraphenstreifen wird seitens der Post- und Telegraphendirektion lizitationsweise vergeben; bisher wurden dieselben im Ausland, meist Deutschland, gekauft.

(„Handelsmuseum", Wien.)

Krisis in der russischen Papierindustrie.

Nach der „Nowoje Wremja" hat jetzt die Fabrik Waldhof mit einer Jahresproduktion von zirka sechs Millionen Pud Zellulose ihren Betrieb eingestellt. Da inzwischen auch die Zellulosefabrik in Wazlawsk mit zirka zwei Millionen Pud Jahresproduktion von deutschen Truppen besetzt ist, beträgt der Ausfall der Zellulosefabrikation in Rußland zirka 50 Prozent der Gesamtproduktion. Rußland ist daher auf die Einfuhr von Finnland und den nordi-

Digitized by Google

schen Staaten angewiesen. Da für Zellulose aus Finnland ein Zoll von 45 Kopeken pro Pud und aus dem nordischen Ausland von 62 Kopeken pro Pud erhoben wird, ist eine große Preissteigerung eingetreten, die sich für Zeitungsdruckpapier auf dreißig Prozent, für Buchpapier und andere Sorten noch bedeutend höher beläuft.

Postkarten mit Abbildungen von Städten usw. Oesterreich-Ungarns und der Türkei nach Oesterreich-Ungarn und der Türkei, ferner Postkarten mit Abbildungen von Heerführern usw. zur Ausfuhr freigegeben.

Der Schutzverband für die Postkarten-Industrie hatte in einer Eingabe an den Reichskanzler am 18. August gebeten, die Verfügung vom 4. August d. J. aufzuheben, mit welcher die Aus- und Durchfuhr von Postkarten mit Abbildungen von Städten, Stadtteilen usw. Deutschlands, Oesterreich-Ungarns, Belgiens, der Türkei und der von den verbündeten deutschen, österreich-ungarischen und türkischen Heeren besetzten feindlichen Gebieten und von Heerführern usw. (s. Heft 33, S. 527) verboten worden war. Hierauf erhielt der Schutzverband vom Reichsamt des Innern folgende Mitteilung: „Die in Betracht kommenden Amtsstellen sind ermächtigt worden, Postkarten mit Abbildungen von Städten, Stadtteilen, Ortschaften, Landschaften, besonders hervorragenden Baulichkeiten Oesterreich-Ungarns und der Türkei nach Oesterreich-Ungarn und der Türkei und ferner Postkarten mit Abbildungen von Heerführern und sonstigen Angehörigen der verbündeten Heere zur Ausfuhr freizugeben."

Ausfuhr- und Durchfuhrverbote

Eine Bekanntmachung des Reichskanzlers vom 17. August 1915 verbietet u. a. die Aus- und Durchfuhr von Porzellanerde (Kaolin, Chinaclay), auch gebrannt, gemahlen oder geschlämmt, Schamotte- und Dinasmörtel der Nr. 223 des Zolltarifs; Abfalllauge von der Sulfitzellstoffbereitung, gerbstoffhaltiger und anderer der Nummern 384 b und 390 b des Statistischen Warenverzeichnisses; Wollfilzen, Futterfilzen, Filzstoffen und sontigen Filzen aus Wolle der Nr. 514 des Zolltarifs und 514 b des Statistischen Warenverzeichnisses.

Die holländischen Papierfabriken und der Krieg.

Seit sich die holländische Papierfabrikation zu einer Industrie von großer Bedeutung entwickelte, d. h. seit 300 Jahren ist, nach „The Worlds Paper Trade Review", noch kein solcher Stillstand in ihrem Geschäftsgang zu verzeichnen gewesen, wie jetzt während des Weltkrieges. Der Grund ist, daß Holland nicht allein die Neutralität sehr genau innehält, wodurch notwendigerweise die Arbeit in den Papierfabriken sehr verringert wird, und daß es mit den größten Schwierigkeiten verbunden ist, die Rohmaterialien zu beschaffen, welche die Papierfabrikation notwendig hat. Die Preise für alle Arten Bedarfsartikel, wie Kohle, Metalltücher, Filze usw., sind ungeheuer gestiegen. Viele Dampfschiffslinien haben den Betrieb ganz eingestellt, wodurch z. B. die Ausfuhr nach der Levante, die früher sehr bedeutend war, vollständig aufgehört hat. Infolge der Unsicherheit der Holzeinfuhr von Schweden und Rußland haben mehrere Fabriken den Betrieb vollständig einstellen müssen. So hat die Fabrik von Van Gelder Zonen in Velsen teilweise den Betrieb einstellen müssen und fertigt nun, solange dies möglich ist, Papier aus anderen Rohmaterialien an.

Spaniens Einfuhr von Holzmasse und Papier.

Spaniens Einfuhr von Holzmasse zur Papierfabrikation belief sich im Jahre 1913 auf 460 000 Quintals, die einem Werte von ca. 5 Millionen Pesetas ensprechen. Diese Einfuhr verteilte sich folgendermaßen auf die verschiedenen Länder:

Deutschland	90 000	Quintals
Oesterreich-Ungarn	670	»
Belgien	3 750	»
Vereinigte Staaten	2 760	»
Frankreich	1 960	»
Großbritannien	7 390	»
Holland	1 420	»
Norwegen	84 700	»
Portugal	600	»
Rußland	26 820	»
Schweden	234 590	»
Schweiz	2 660	»

Im gleichen Jahre führte Spanien 16 000 Quintals unbearbeitetes Papier zu einem Werte von 1 000 300 Pesetas ein. An dieser Einfuhr war Deutschland mit 440 000 Pesetas beteiligt. An Briefumschlägen, welcher Artikel mit dem hohen Zoll von 66,65 Pesetas für die 100 kg Nettogewicht belastet ist, wurden für 189 000 Pesetas eingeführt. An dieser Einfuhr waren die einzelnen Staaten mit folgenden Mengen beteiligt:

Deutschland	91 000	Pesetas
Vereinigte Staaten	8 000	»
Frankreich	42 000	»
Großbritannien	44 000	»
Holland	4 000	»

Briefumschläge sind jedoch nur ein einzelnes unter den vielen Papierwaren, welche trotz hohem Zoll vom Auslande eingeführt werden, um den großen Bedarf Spaniens an allen Arten Papierwaren zu decken.

Deutsche Exportförderung nach dem Kriege.

Die vom feindlichen Auslande ergriffenen Maßnahmen zur Verdrängung und Ausschaltung des deutschen Exportes nach dem Kriege haben in den an der Ausfuhr besonders beteiligten Industriekreisen den Gedanken der Errichtung einer zentralen Exportförderungsstelle erneut aufleben lassen. Besonders lebhaft ist die Schaffung einer zentralen Organisation zur Förderung aller Außenhandelsbestrebungen vor 10–15 Jahren erörtert worden, als die Errichtung einer Reichshandelsstelle angeregt wurde, an deren Beratungen Vertreter der Reichsregierung und der in Frage kommenden Industrie- und Handelsorganisationen teilnehmen sollten. Dieser Plan kam aber damals ebensowenig zur Ausführung wie die im Jahre 1913 beabsichtigte Gründung der „Deutschen Gesellschaft für Welthandel", und zwar

Digitized by Google

scheiterten beide Unternehmungen daran, daß es nicht gelang, diejenige einheitliche organisatorische Grundlage zu schaffen, auf der allein eine derartige Stelle arbeiten und sich entwickeln kann. Um in Zukunft einer solchen bedauerlichen Zersplitterung rechtzeitig vorzubeugen, hat der Kriegsausschuß der deutschen Industrie, in dem bekanntlich die beiden großen zentralen Industrieorganisationen, der Bund der Industriellen und der Centralverband Deutscher Industrieller vereinigt sind, durch seine Außenhandelsabteilung die Vorarbeiten für die Behandlung aller auf Forderung des Exportes nach dem Kriege gerichteten Fragen in Angriff genommen, um zu geeigneter Zeit mit den an der Ausfuhr beteiligten Kreisen Fühlung zu nehmen.

MARKT-BERICHTE

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Koehler, Braunschweig.

Italien leidet immer stärker unter dem Mangel an Kohlen und auch hohen Lebensmittelpreisen. Dies gilt natürlich auch von der sizilianischen Schwefelindustrie. Die Kohlennot ist in Sizilien besonders groß, weil dahin jetzt nur ganz wenig Schiffsverkehr ist. Aus diesem Grunde ist die Produktion klein, wozu auch der Mangel an Arbeitskräften beiträgt. Die Preise sind noch weiter gewichen, da der Absatz sich in letzter Zeit noch weiter verringerte. Bei den billigeren Notierungen kaufen die Schwefelraffinerien in Sizilien weiter größere Posten Rohschwefel vom Konsortium, um Vorräte anzusammeln. Verschiffungen von sizilianischem Schwefel sind jetzt wenig im Gange gewesen und eigentlich nur im Bereich des Mittelmeeres.

Nach den letzten neutralen Marktberichten stellen sich bei jetziger Kriegslage, ganz unverbindlich, die 100 Kilo Mark:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	14.10
» » » » IIIa » » »	13.85
» » » » IIIa ous » »	13.75
» » » » IIIa buona » »	13.65
» » brutto inkl. Sack 70 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	15.85
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, br. inkl. Sack	16.45
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	16.85
» » » in ⅛Ztr.-Geb.	17.25
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	17.35
» Floristella halbraff. gem. » » » »	16.25
» Rohschwefel gem. » » » »	15.20

Prompte Kasse mit 1¼ % Skonto. Bordfrei (cif) Amsterdam, Rotterdam: bei Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Nach eingehenden Anfragen: bordfrei ab sizil. bezüglichen Haupt-Hafenplätzen sollen augenblicklich die Preise etwa 2,95 Mk. billiger sein als bordfrei Rotterdam, Amsterdam. Ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweis billiger bei großen Posten oder wenn im Verlaufe neutrale Dampfer eben dahin anlaufen sollten, was aber jetzt seltener vorkommt, wegen Gefährlichkeit und auch weil Mangel an Verschiffung ist.

Prima Alaun in Stücken in ⅝ Ztr.-Gebinden	13.85
» » gemahlen » ⅝ »	14.25
» Antichlor (Unterschwefels. Natron)	15.50
» China Clay 6% in Doppelsäcken Qualität extra	6.60
» » » » » » » I	6.20
» » » » » » » II	5.95
» » » » » » » III	5.70
» » » » » » » IV	5.35
» » » » » » » V	5.10
» » » » » » » VI	4.90
» » » weitere Nuancen 4.85 bis zu	4.35
» Chlorkalk 35/37% in Hartholz Geb.	13.95
» Chlorkalk 35/37% in Weichholz Geb.	13.45
Prima Chroms. Kali, rotes, kristall. nach Quant.	67.50—68.50
» » Natron, kristall. nach Quant.	57.50—58.50
» Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	7.25
» » » gemahlen » »	7.75
» Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	6.25
» » » » » gut	5.75
» Satinite für die Papierfabriken in Säcken	6.35
» Soda, kaust. 70/72% in eisernen Trommeln	25.75
» » » 60/62% » » »	23.75

Prompte Kasse mit 1% Diskonto, bordfrei (cif) Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden sollte, was jetzt sehr teuer und gewagt ist.

Westfalen.

Das Geschäft darf für holzhaltige Papiere aller Art als flott bezeichnet werden. Die Unternehmungslust des Großhandels hat eine Steigerung erfahren, da jetzt jede Befürchtung, die Waren nicht absetzen zu können, hinfällig geworden ist. Selbst an den höheren Preisen stoßt man sich nicht, wenn nur die Sicherheit besteht, daß prompt geliefert werden kann. Die Fabriken haben alle Vorräte geräumt, die gesamte, allerdings stark verringerte Erzeugung geht sofort in den Verbrauch über. Es ist daher den Fabrikanten möglich, ihren Forderungen Nachdruck zu verleihen; wenn die maßgebenden Kreise indessen Wert darauf legen, die Preisforderungen nicht zu überspannen, so darf man daraus folgern, daß die Hersteller selbst unter allen Umständen die Papierpreise auf einem Stande halten wollen, der auch von den Verbrauchern angelegt werden kann. Man will ihre Abhängigkeit von der Fabrikation durchaus nicht ausnutzen, muß anderseits aber doch verlangen, daß die gesteigerten Ansprüche an die Fabrikanten auch gewürdigt werden, was vielfach nicht der Fall ist. Die Fabrikanten haben selbst ein Interesse daran, alles zu tun, um ihre Kundschaft nach jeder Richtung zufriedenzustellen; mit holzhaltigen Papieren ist dies gegenwärtig aber durchaus nicht so einfach. Die Fabrikanten strengen sich auf das äußerste an, um den Anforderungen gerecht zu werden; wenn infolgedessen höhere Preise verlangt werden, so muß man diese Forderungen als in jeder Weise berechtigt gelten lassen. In unserem Bezirk hat sich doch nach und nach eine äußerst lebhafte und umfassende Geschäft-tätigkeit nach Belgien und den besetzten französischen Gebieten entwickelt; insbesondere steht Rotationsdruck sehr in Frage und bietet dies zahlreichen Fabriken einen Ersatz für den bisherigen Exportausfall. Die Fabriken im Bezirk sind so günstig beschäftigt, daß sie in der Tat mit ihren zumeist ungelernten Arbeitern gar

Digitized by Google

nicht mehr herstellen können, obschon es ihnen an Absatz auch für eine vergrößerte Erzeugung durchaus nicht fehlen würde. Auch für Pappen ist das Geschäft lebhaft geblieben; die jüngste Preiserhöhung für Maschinenlederpappen hat das Geschäft weiterhin belebt, da man weiteren Preissteigerungen durch schnelles Zufassen vorgreifen wollte. Weiterhin ist auch das Geschäft in allen Arten Packpapieren sehr lebhaft geblieben; die höheren Forderungen für diese Papiere haben ihre Begründung in der Steigerung der Preise für Holzstoff und Altpapier, die noch nicht als beendet angesehen werden kann. In Holzstoff wurden in letzter Zeit größere Geschäfte gemacht; sowohl die Papier- wie die Pappenfabriken deckten sich ein, weil sie nicht mit Unrecht vermuteten, daß bei längerem Warten höhere Preise gefordert würden, zumal die Schleifholzpreise infolge der starken Verteuerung der Grubenholzpreise noch fortgesetzte Aufwärtsbewegung erkennen lassen. Das Geschäft auf dem Feinpapiermarkte hat insofern eine Belebung erfahren, als der Bedarf umfassender geworden ist und sich erfreulicherweise auf alle Sorten erstreckt. Holzfrei Druck- und Schreibpapier bleibt gesucht, es ist indessen noch immer leicht möglich, der Nachfrage gerecht zu werden, weil in diesen Papieren bei den Werken noch genügend Vorräte vorhanden sind, die jedoch irgendeinen preisdrückenden Einfluß nicht auszuüben vermögen. Für Kartons, Kunstdruck- und Autotypiepapiere zeigt sich gleichfalls wieder größeres Interesse, so daß Arbeit in den letzten Wochen flott eingegangen ist. Die Preise haben keine wesentliche Veränderung erfahren.

Der Markt in Skandinavien.

(Eigenbericht.)

Die Papierfabrikanten sind mit Aufträgen in nahezu allen Sorten überhäuft. Es werden neue Bestellungen nur mit längerer Lieferzeit angenommen. Die Preise gehen fortfahrend in die Höhe. Das Geschäft in Rotationsdruckpapier nach Frankreich geht derartig gut, daß trotz hoher Preise die Nachfrage nicht mehr befriedigt werden kann. Englische Einkäufer bemühen sich um die Beschaffung möglichst großer Mengen von Papier wie Papierstoff. Der Holzschliffmarkt sowohl wie das Zellstoffgeschäft zeigt ein Bild überaus günstiger Entwickelung. Außer nach England, Frankreich, Spanien und Italien ging auch Papierstoff nach Deutschland ab. Die durch den langdauernden Regen geschaffene Mehrproduktion ist schlank abgesetzt. Ein kleiner Teil von Erzeugern hat die Zellstoffproduktion für 1916 bei vermeintlich guten Preisen abgesetzt. Man findet diese Verkäufe indes voreilig und unvorsichtig, da man nicht weiß, wie sich im nächsten Jahre die Verkaufs- und Produktionsverhältnisse gestalten werden. Die Beschaffung von Tonnage bildet fortgesetzt den Gegenstand großer Schwierigkeiten. Die Taxen für Verfrachtung und Versicherung übersteigen jede Norm. Solange natürlich die Käufer solche im Uebernahmepreis berücksichtigen, ist eine Aenderung nicht zu erwarten, vielmehr ist bei der derzeitigen Gefahr, betreffend Kaperung oder Versenkung der Ware, eine weitere Steigerung nicht ausgeschlossen. Die Kohlen- und Schwefelnot bleibt fortgesetzt bestehen und sind von einigen Stellen schon Betriebseinstellungen gemeldet worden.

· VERMISCHTES ·

General-Versammlungen.

Rheinische A.-G. für Papierfabrikation in Neuß a. Rhein. In der am 25. August in Düsseldorf abgehaltenen ordentlichen Hauptversammlung wurde der Abschluß für das Jahr 1914/15 vorgelegt, der, nach 164 784 M. ordentlichen Abschreibungen und Rückstellung von 17 787 M. auf zweifelhafte Forderungen, einen neuen Verlust von 588 841 M. aufweist. Zu diesem Erträgnis bemerkt der Bericht des Vorstandes u. a.: Elf Monate des abgelaufenen Geschäftsjahres standen unter den Einwirkungen des Krieges; die Einberufung der Facharbeiter, sowie Mangel an Aufträgen auf die feineren Papiersorten führten zur Stillegung von mehr als der Hälfte des Betriebes, der sich dadurch unwirtschaftlich gestaltete. Weitere Verluste entstanden durch die Verteuerung und die Erschwernisse der Beschaffung sämtlicher Rohstoffe, die durch Hinaufsetzung der Verkaufspreise nur zu einem geringen Teil ausgeglichen werden konnten. Diese Lage nötigte in Verbindung mit der Schwierigkeit, die erheblichen, für das feindliche Ausland bestimmten Warenvorräte zu verkaufen, sowie die Forderungen im Auslande einzuziehen, die Gesellschaft, entsprechend dem Gesetz vom 8. August 1914, das Unternehmen im Februar d. J. unter Geschäftsaufsicht zu stellen. Der frühere Vorstand wurde abberufen. Aeußerste Sparsamkeit im Betriebe und Anpassung an die durch den Krieg bedingten Verhältnisse führten dazu, daß die Ergebnisse in den letzten Monaten d. J. stufenweise Verringerung des Betriebsverlustes aufweisen. Ueber die Zukunft des Unternehmens lasse sich, solange der Krieg andauere, ein Urteil nicht bilden. Die Vermögenslage der Gesellschaft ist sehr angespannt. Bei fremden Forderungen von 881 156 M. und Bankschulden von 354 759 M. betragen die Vorräte 476 734 M. und die Ausstände 437 753 M. Die im Jahre 1913 durch Ausgabe von 500 400 M. Vorzugsaktien vorgenommene Neugestaltung der Gesellschaft hat mithin Besserung der Lage nicht gebracht.

Die Hauptversammlung genehmigte den Abschluss. Bezüglich des Verlustes wurde bestimmt, die Zuzahlungsrechnung mit 46 801 M. aufzulösen und diesen Betrag zur teilweisen Deckung des Verlustes zu verwenden, wodurch sich dieser auf 542 041 M. ermäßigt.

Geschäfts-Berichte.

Eisengießerei und Maschinenfabrik A.-G. zu Bautzen. Dem Bericht des Vorstandes über das Geschäftsjahr vom 1. April 1914 bis 31. März 1915 entnehmen wir: Die Aussichten für das neue Geschäftsjahr waren in der Branche der Gesellschaft nicht besonders günstig. Immerhin hielt sich der Versand der Erzeugnisse in den ersten vier Monaten des Berichtsjahres noch auf normaler Höhe. Vom Monat Juli ab aber stockte der Auftragseingang infolge der politischen Wirren vollständig und man war nach Ausbruch des Krieges gezwungen, ganze zehn Wochen die Arbeitszeit um die Hälfte zu kürzen.

Digitized by Google

Wenn es später auch gelang, als Ersatz für die ausbleibenden Aufträge in den Sondererzeugnissen der Gesellschaft Bestellungen für Kriegsbedarf zu erhalten, so konnten diese doch keinen vollständigen Ausgleich für den Ausfall bringen, da es längerer Zeit zur Einrichtung des neuen Erwerbszweiges bedurfte und auch die Arbeiterzahl durch Einberufungen auf zwei Drittel des bisherigen Bestandes zurückging. Der Gesamtumsatz in 1914/15 beziffert sich daher nur auf 529 735,20 gegen 785 357,08 Mk. im Vorjahre. Die Gießerei erreichte nur eine Erzeugung von 1 129 956 gegen 1 577 737 Kilogramm im Vorjahre. Die Anfertigung neuer Modelle erforderte in 1914/15 einen Aufwand von 7571,25 Mk., der wie bisher aus dem Betriebe gedeckt wurde. Die Außenstände beliefen sich am 31. März 1915 auf 210 398,23 Mk. (davon 116 343,59 Mk. im feindlichen Ausland) gegen 218 590,65 Mk. am 31. März 1914. Die eigenen Verbindlichkeiten betrugen 79 030,31 Mk. (davon 4060,33 Mk. im feindlichen Ausland) gegen 59 759,78 Mk. im Vorjahre. Der in der vorjährigen Bilanz mit 2179,08 Mk. aufgeführte Bestand des Unterstützungs-Grundstocks-Zinsen-Kontos wurde durch die den Angehörigen der im Felde stehenden Arbeiter gewährten Unterstützungen voll aufgezehrt, die weiteren Unterstützungen wurden aus dem Unterstützungsgrundstock gewährt. Der Zugang von 917,32 Mk. auf Gebäude-Konto betrifft kleine bauliche Verbesserungen. Das Maschinen-Konto weist einen Zugang von 8506 Mk. auf. Den Zugang von 5823,07 Mk. auf Werkzeug-Konto betrifft in der Hauptsache wieder neue Gießereiwerkzeuge und Formkästen. Die Abschreibungen wurden in üblicher Höhe vorgenommen und beziffern sich auf insgesamt 16 607,22 Mk. Die Aufnahme und Bewertung der Materialien und Bestände erfolgte wie bisher zum Tages- bzw. Selbstkostenpreise. Hat der Krieg schon an und für sich den Umsatz und damit den Betriebsgewinn ungünstig beeinflußt, so sind auch noch an unseren Außenständen im feindlichen Auslande erhebliche Verluste zu befürchten und der Vorstand hält es im Einverständnis mit dem Aufsichtsrat daher für richtig, 111 383,26 Mk. d. i. der Gesamtbetrag der Forderungen im feindlichen Auslande abzüglich der eigenen Verbindlichkeiten an dasselbe, in voller Höhe abzuschreiben. Infolge dieser außerordentlichen Abschreibung schließt das Berichtsjahr mit einem Verlust von 95 422,07 Mk. ab. Die dem Aufsichtsrat satzungsgemäß zustehende Mindesttantieme sowie eine den Prokuristen statt der vereinbarten Tantieme gewährte Vergütung sind über Unkosten-Konto zur Verbuchung gelangt. Es wird vorgeschlagen, den ausgewiesenen Verlust von 95 422,07 Mk. zu tilgen durch Entnahme von 33 898,25 Mk. aus der Rücklage für Außenstände, 28 000 Mk. aus der Gewinnanteil-Ergänzungs-Rücklage, 28 000 Mk. aus der Sonder-Rücklage und 5 523,82 Mk. aus der Erneuerungs-Rücklage. Der bisherige alleinige Vorstand, Herr Direktor Heinz Schnitzler, schied mit dem 31. Oktober 1914 aus; an seine Stelle trat unter dem 1. April 1915 Herr Ingenieur Kurt Werner aus Berlin. Der Bestand an Aufträgen, und zwar in der Hauptsache Kriegsaufträgen, belief sich zu Beginn des neuen Geschäftsjahres auf rund 200 000 Mk.

Holzstoff-, Lederpappen- und Papierfabrik zu Wasungen a. d. Werrabahn. Die Gesellschaft erzielte in 1914/15 einen Reingewinn von 1328,08 M., der auf das neue Geschäftsjahr vorgetragen wird. Die Aktionäre erhalten auf das 600 000 M. betragende Aktienkapital keine Dividende.

Papier- und Tapetenfabrik Bammenthal A.-G. Der Abschluß für das am 31. Mai abgelaufene Geschäftsjahr 1914-15 ergibt einen Betriebsgewinn von 304 511 (689 463) M. gegenüber 298 726 (520 959) M. Gesamtunkosten. Nach Abschreibungen im Betrage von nur 19 145 (76 572) M. wird ein Reingewinn von 3881 M. unter Berücksichtigung des Vortrages von 17 242 M. ausgewiesen. (Im Vorjahre wurde aus einem Reingewinn von 117 709 M. 6 Proz. Dividende auf 800 000 M. Aktienkapital ausgeschüttet.) Der Besitz an Aktien der Tapeten-Industrie Akt.-Ges. in Berlin steht in der Bilanz unverändert mit 411 129 M. zu Buch. Die Debitoren sind von 540 642 M. auf 287 318 M., die Kreditoren dagegen nur um zirka 67 000 M. von 468 148 auf 411 129 M. zurückgegangen.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Berlin. Die Deutsche Photogravur A.-G. in Siegburg will der Generalversammlung die bisher noch nicht veröffentlichten Bilanzen für 1913 und 1914 vorlegen und eine neue Sanierung vorschlagen. In 1911 wurde durch Effektengewinn der Verlust getilgt. Das Aktienkapital von 600 000 M. soll jetzt nochmals von 2 zu 1 zusammengelegt und durch eine 50prozentige Zuzahlung auf die zusammengelegten Aktien die weiteren Betriebsmittel beschafft werden. Die Bankschuld war Ende 1912 426 313 M.

Berlin. Die A. Radicke A.-G., Luxuspapierfabrik in Berlin, schlägt eine Sanierung des Unternehmens vor.

Breslau. Schlesische Dachpappenfabriken Gaßmann & Nothmann Gesellschaft mit beschränkter Haftung hier. Der Geschäftsführer Max Stein, Breslau, ist auch zur alleinigen Vertretung der Gesellschaft befugt.

Cöln (Rhein). Gebrüder Capellen, Buchdruckerei und Papierhandlung, Cöln. Der Ehefrau Helene Cappellen, geb. Saltzmann, zu Cöln, ist Prokura erteilt.

Cöln (Rhein). „Rheinische Papierwarenfabrik Max Klestadt", Cöln. Nach dem Tode des Ludwig Rubens ist dessen Witwe Rosa Rubens, geb. Bernheimer, zu Cöln-Lindenthal, nachdem sie sich bezüglich ihres Ehemannes Geschäftsanteils mit den übrigen Erben desselben auseinandergesetzt hatte, als neue Teilhaberin in das Handelsgeschäft eingetreten.

Kaiserswerth, Bez. Düsseldorf. „Stöcker & Kuhlen, Gesellschaft mit beschränkter Haftung", Preßspan- und Pappenfabrik, in Kaiserswerth. Theodor Gierlichs ist als Geschäftsführer ausgeschieden und als solcher an seine Stelle bestellt der Betriebsleiter Johann Weyer zu Einbrungen.

Penig i. Sa. Peniger Maschinenfabrik und Eisengießerei Akt.-Ges. Nach langen Versuchen, nach einem patentierten Verfahren Papierhohlkörper herzustellen, hat die Gesellschaft diese Fabrikation aufgenommen und zu diesem Zwecke mit dem Sitz in Magdeburg eine Tochtergesellschaft unter der Firma Gesellschaft für Papierhohlkörper und Maschinenanlagen G. m. b. H. gegründet. Das Stammkapital beträgt vorläufig 185 000 M. Gegenstand des neuen Unternehmens ist die Verwertung der Erfindungen des Walter Mauersberger in Penig, betreffend die Herstellung von Papierhohlkörpern, und zwar durch Veräußerung von Lizenzen, Anfertigung und Verkauf von Maschinen, Materialien und verwandten Artikeln, ferner die Anfertigung und den Verkauf von anderen Maschinen, Materialien und Bedarfsartikeln für industrielle Zwecke, insbesondere der Papier- und Pappenindustrie.

Schandau-Kohlmühle. Lederpappenfabrik Kauls Nachf. Planitz & Peter, Schandau-Kohlmühle. Der Betriebsleiter Karl Louis Otto Peter in Goßdorf-Kohlmühle ist ausgeschieden. Der Ingenieur Fried-

Digitized by Google

rich August Planitz in Schandau führt das Handelsgeschäft unter der bisherigen Firma allein fort.

Waldenburg (Schles.). L. Alde, Papierhandlung in Waldenburg. Dem Stadtältesten Ludwig Alde und der Frau Kaufmann Martha Alde in Waldenburg ist Prokura erteilt.

Wilhelmshaven. Joh. Fangmann, Wilhelmshaven, Buchbinderei, Inhaber: Kaufmann Johann Fangmann in Wilhelmshaven. Inhaberin des Geschäfts ist jetzt die Ehefrau des Kaufmanns Johann Fangmann, Marie geb. Funke, in Wilhelmshaven; auch sind die beim Uebergange des Geschäfts begründeten Aktiven und Passiven auf dieselbe übergegangen.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Helsingfors. Kymmene Aktiebolag in Helsingfors, die größte finnische Papierfabrik, beschloß am 30. Juli, eine 6prozentige Obligationsanleihe von 11 Millonen finnischen Mark zur Konvertierung älterer Schulden aufzunehmen, frei von Kuponsteuer, in 28 Jahren zu amortisieren. Der Hauptteil der Obligationen, die zum Parikurs herausgegeben werden, wird von einer Reihe finnischer Banken und der Versicherungsgesellschaft Kaleva übernommen. A.

Kopenhagen. Bei A.-S. De Forenede Papirfabriker beträgt der Rohgewinn für das Jahr 1914/15 (bis 30. Juni) 1 184 520 (i. V. 1 289 239) Kronen, der Reingewinn, nach Rücklage von 100 000 Kronen zum Reserve- und 25 000 Kr. zum Arbeiterfonds, wie im Vorjahre, 698 134 (i. V. 808 290) Kr., woraus 525 000 Kr. als 10 Prozent Dividende ausgeteilt werden.

Reichenberg (Böhmen). Die Firma Gebrüder Stiepel in Reichenberg (Böhmen), Buch- und Steindruckerei, Verlag der „Reichenberger Ztg.", wurde in eine Gesellschaft mit beschränkter Haftung umgewandelt. Das Stammkapital beträgt 1 500 000 Kr.

Schröbersdorf, Post Unterreichenstein, Böhmen. Vom Kreisgericht Pisek wurde der Konkurs eröffnet über die H. Greifenhagen Aktiengesellschaft in Schröbersdorf bei Unterreichenstein in Böhmen. Die Gesellschaft, die über 482 000 Kr. Kapital verfügt, konstituierte sich im März 1913 und erwarb die Papier- und Pappenfabrik der Firma H. Greifenhagen.

Skjärdalen, Norwegen. Zu Vorstandsmitgliedern der im Juni an ein neues Konsortium übergegangenen Holzschleiferei und Papierfabrik A.-S. Skjärdalens Brug, wurden Kontorchef Aanensen (von der Ausfuhrfirma Det oversöiske Kompani, Kristiania), Disponent A. Nelson in Svelvik und Hofbesitzer Sandaker in Ringerike gewählt. Der seit dem Winter stillgelegte Betrieb hat Ende Juli wieder begonnen. A.

Tammerfors, Finnland. In den Vorstand der Papierfabrik J. C. Frenckel & Son, Aktiebolag, trat an Stelle von Rolf Thesleff, Gunnar von Frenckell ein. A.

Todesfälle.

Den Heldentod fürs Vaterland starben: Herr Karl Schäfer, Unteroffizier d. Res., Kalanderführer in der Papierfabrik Ettlingen. — Herr Ludwig Grobe, Oberleutnant d. Res., Flugzeugführer, Sohn des verst. Herrn Kommerzienrats Grobe, Direktor der Nassen Papiermanufaktur, Sternberg-Ruprechtsau. — Am 10. August erlag Herr Otto Grosse, Leiter der Einkaufsabteilung der Maschinenfabrik Karl Krause in Leipzig, Gefreiter in einem Res.-Fuß-Art.-Bat., seinen am 9. August auf dem östlichen Kriegsschauplatz erhaltenen schweren Verletzungen. — Den Heldentod füs Vaterland starben aus den Reihen der Beamten- und Arbeiterschaft der Schlesischen Cellulose- und Papierfabriken A.-G. in Cunnersdorf i. Rsgb.: Chemiker Gerhard Schwarzer aus Cunnersdorf, Kriegsfreiwilliger im Schneeschuh-Bataillon Nr. 2. — Schlosser Richard Morche aus Hirschberg, Kriegsfreiwilliger im Jäger-Ersatz-Bataillon Nr. 5. — Maurer Gustav Siebeneicher aus Cunnersdorf, Reservist im Reserve-Infanterie-Regiment Nr. 19. — Holzablader Richard Trettin aus Herischdorf, Grenadier im Grenadier-Regiment Nr. 6. — Kohlenfahrer Gustav Kriegel aus Cunnersdorf, Ersatzreservist im Reserve-Infanterie-Regiment Nr. 67. Zimmermann Gustav Weichenhain aus Cunnersdorf, Reservist im Pionier-Bataillon Nr. 5. — Kochergehilfe Richard Kambach aus Cunnersdorf, Reservist im Garde-Grenadier-Regiment Nr. 5. — Maschinenführer Friedrich Fischer aus Cunnersdorf, Landsturmmann im Landsturm-Bataillon Lauban II. — Arbeiter Robert Scharf aus Jannowitz, Reservist im Infanterie-Regiment Nr. 154. — Arbeiter Kurt Willy Kühn aus Rohrlach, Reservist im Infanterie-Regiment Nr. 154. — Arbeiter Richard Siegert aus Fischbach, Gefreiter im Infanterie-Regiment Nr. 154. — Arbeiter Otto Hoffmann aus Seiffersdorf, Gefreiter im Jäger-Bataillon Nr. 5.

Björneborg, Finnland. Am 14. August starb, 53 Jahre alt, Hugo Rosenlew, Direktor der großen Sägefirma W. Rosenlew & Co., Aktiebolag, welche zurzeit eine Sulfatzellulose- und Kraftpapierfabrik anlegt. A.

Brände.

Königsberg. In der Königsberger Zellstoffabrik vor dem Sackheimer Tor brach auf bis jetzt unaufgeklärte Weise Feuer aus. Es brannte im Dachstuhl des Kesselhauses der neuen Fabrik. Der Brand wurde sofort, ehe er noch eine größere Ausdehnung annehmen konnte, entdeckt und von der Fabrikfeuerwehr unterdrückt.

Triest. In der Fabrik Modiano in Triest, welche sich hauptsächlich mit dem Vertriebe von Zigarettenpapieren und der Erzeugung von Spielkarten, die unter dem Namen „Centauer-Karten" in den Handel kamen, befaßte, brach neulich ein großer Brand aus, der in kürzester Zeit die ganze Fabriksanlage zerstörte. („Tagespost", Linz.)

Merseburg. In der Nacht zum 26. August entstand im Dachgeschoß des sogenannten Kalandergebäudes der Papierfabrik Königsmühle ein Brand, der bald gelöscht werden konnte. In dem betreffenden Dachgeschoß lagerten Papierspäne.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz II. Klasse wurden ausgezeichnet:

Großherzogl. Maschineninspektor und Leutnant d. R. Otto Metzger, der älteste Sohn des Herrn Papierfabrikanten Paul Metzger in Bruchsal. Es haben nun alle drei noch lebende Söhne des Herrn Metzger diese Auszeichnung erhalten.

Herr Hermann Lang, Vizewachtmeister d. R., Sohn des Herrn Michael Lang, Papierfabrik und Holzschleiferei in Ettringen b. Mindelheim, Schwaben.

Signum laudis. Oberleutnant Josef Mahler des Feldkanonenregiments Nr. 30 wurde für tapferes Verhalten vor dem Feinde mit dem Signum laudis ausgezeichnet. Herr Mahler, Prokurist der Papierfabriken Brüder Mahler in Kemmelbach, befindet sich seit dem 1. August v. J. ununterbrochen im Felde.

Digitized by Google

Dem Herrn Richard Stein, Vorstandsmitglied des Vereins österreichischer Papierinteressenten und Chef der Firma Franz Waldmann, der seit Kriegsbeginn eingerückt und im Felde war, wurde das Signum laudis verliehen.

Beförderungen. Herr Hellmuth Castorf, Sohn des Herrn Papierfabrikdirektors a. D. Heino Castorf, früher in Penig, jetzt in Oberweimar, wurde zum Oberleutnant befördert.

Herr Fr. van der Linde, Prokurist der Feldmühle, Papier- und Zellstoffwerke A.-G., Berlin, seit Kriegsausbruch als Feuerwerker zur Marine eingezogen und zum Admiralstab kommandiert, wurde zum Leutnant d. S. befördert.

Großhändler-Verband für fettdichte Papiere. Unter dieser Firma hat sich in einer in Berlin stattgehabten Versammlung eine Vereinigung von Großhändlern der Papierbranche gebildet. Der Verband will gewisse Ordnungs- und Kalkulationsregeln einführen, die für die gesamte Branche Geltung haben sollen.

Die erste Sulfitspritfabrik Norwegens. Die große Papier- und Zellulosefabrikfirma Union Co., welche an ihrem Werk zu Embretsfos eine Fabrik zur Herstellung von Gerbextrakt aus Sulfitablauge nach Hans Landmarks Patent in diesem Sommer in Betrieb brachte, schloß nunmehr zur Ausnutzung auch der anderen Erfindung Landmarks, Sulfitsprit zu technischem Gebrauche zu gewinnen, mit der Inhaberin des Patents, Aktieselskabet Sulfitsprit in Drammen, Vertrag und errichtet die erste norwegische Anlage dieser Art an ihrer Fabrik in Skien, für eine Produktion von ca. 1 Million Liter Sprit jährlich.

Ehrenmitglied. Ingenieur H. C. Heyerdahl wurde an seinem 75. Geburtstag am 23. August durch eine Abordnung des Vorstands zum Ehrenmitglied des Norwegischen Holzschliffvereins ernannt, dessen Vorsteher er seit 1901 ist. Als Inhaber der Maschinenhandlung Heyerdahl & Co. legte er 1886 die Holzschleiferei Oerje Träsliperi an, deren Vorstand er als Vorsitzender noch angehört. A.

Chlorkalkeinfuhr aus Amerika für die dänische Papierindustrie. Für A.-S. De Forenede Papirfabriker in Kopenhagen trafen Mitte August mit der dänischen Linie direkt aus New York 75 Faß (37 330 lbs.) Chlorkalk ein. A.

Norwegens Papierstoffausfuhr ist zurzeit recht lebhaft, auch in Holzschliff. Der Dampfer „Bonn" ging in der dritten Augustwoche mit zirka 6000 Ballen Zellulose nach Holland ab, und mehrere Dampfer mit Holzstoff und Papier nach Ueber-see. Frankreich war in der letzten Zeit regelmäßiger Käufer. Die meisten Papiersorten, welche Norwegen ausführt, werden jetzt gut bezahlt, doch ist der größte Teil der Produktion für dies Jahr verkauft. A.

Treue Arbeit. Die Sortiererin Henr. Höniger, der Heizer K. Keller und der Pappenmacher K. Held blickten auf eine 25jährige Tätigkeit in der Papier- und Pappenfabrik in Wehlitz zurück. Vom Mitinhaber der Firma, Herrn Fr. Preller, der als Oberleutnant d. R. im Felde steht, wurde ihnen bei einem kurzen Urlaub das Ehrendiplom vom Verein Deutscher Papierfabrikanten sowie ein ansehnlicher Geldbetrag in Form eines Sparkassenbuches überreicht.

Hindenburg-Eiche im Füllner-Park. Herr Geheimrat Dr.-Ing. h. c. Eugen Füllner, Inhaber der Maschinenfabrik H. Füllner, Warmbrunn, hat in dem von ihm für die Allgemeinheit gestifteten und von Jahr zu Jahr verschönerten Füllner-Park am 1. Januar 1915 zu Ehren des Generalfeldmarschalls von Hindenburg eine Eiche gepflanzt, welche jetzt mit einer eindrucksvollen Umfriedigung in Verbindung mit einem großen, dem Zackenfluß am Fuße des Riesengebirges entnommenen, unbearbeiteten Gedenk-Steinblock versehen wurde. — Aus dem Hauptquartier im Osten erhielt Herr Geheimrat Dr. Füllner daraufhin folgenden Dankbrief: „Hochverehrter Herr Geheimrat! Für die mir gesandten Bilder der von Ihnen gepflanzten Hindenburg-Eiche danke ich Ihnen herzlich. Mögen die kommenden Geschlechter in diesem Baum eine stete Mahnung an die große Zeit von 1914/15 erblicken. Mit vorzüglicher Hochachtung! Ihr ergebener von Hindenburg, Generalfeldmarschall und Oberbefehlshaber der gesamten deutschen Streitkräfte im Osten."

Maschinenöle
für
schwere Maschinen und Lager
nur **reelle** und **garantiert** reine Ware, jeder Posten sofort und unter ::: Tagespreis lieferbar :::
Heißdampfzylinderöle
Techn. Chem. Anstalt Leipzig
Fernruf 9845. **Waldstraße 57.** Fernruf 9845.

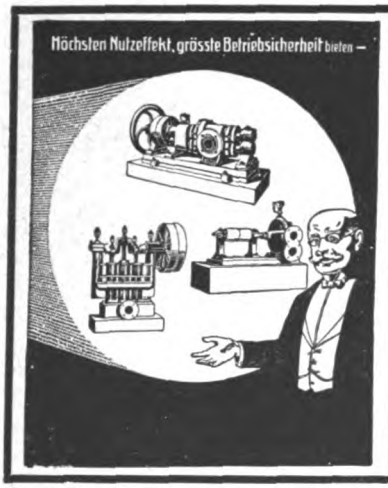
Zollstoff
Die untenstehende Firma bietet sich an, deutschen Papierfabrikanten **schwedischen Zellstoff** zu verschaffen. Reflektanten wenden sich gefälligst an
G. & L. Beijer
Stockholm

Buchbinderspäne, Kartonnagenspäne, Lederpappenspäne, Zeitungsmakulatur, Zeitschriftenmakulatur,
überhaupt alle Sorten Papierspäne, Pappenabfälle, Makulatur kauft gegen sofortige Kasse
Samuel Meyer, Berlin-Lichtenberg, Herzbergstraße 26.

Kataloge u. Klischees
liefert billigst
OTTO ELSNER, A.-G., BERLIN S. 42

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur A. Lutz, Berlin-Seehof (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und technische Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin-Steglitz. Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstraße 140—142.

Digitized by Google



Naeher-Pumpen

für alle Zwecke der Papierindustrie
rotierende, Centrifugal, Einplunger, Dreiplunger.

Dreiplungerpumpen

für Papierstoff, Dickstoff, Abwässer usw. usw.
50 jährige Erfahrung.

J. E. Naeher, Pumpenfabrik, Chemnitz i. S.

Auch während der Kriegszeit befindet sich meine Fabrik im vollen Betriebe.

Vereinigte Chamottefabriken

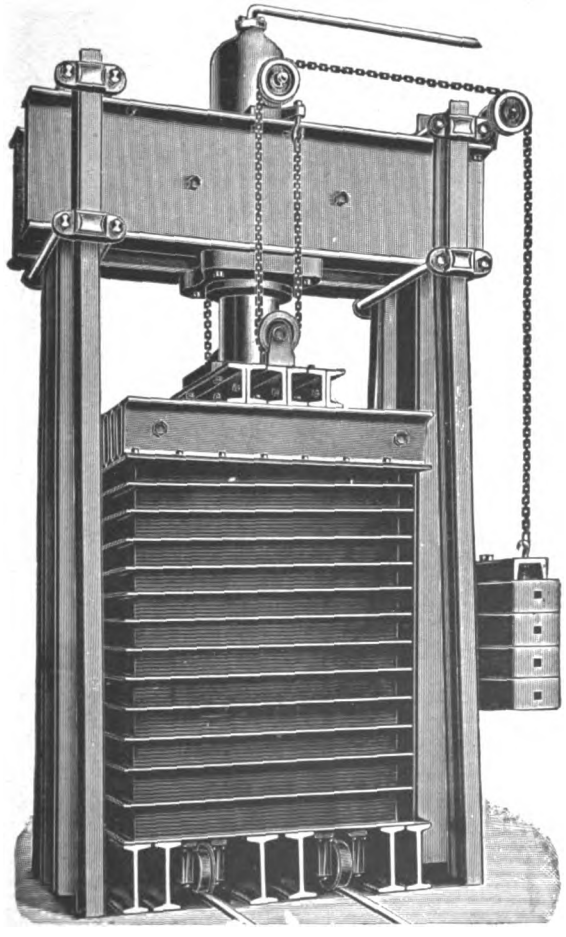
Filialfabriken:
Markt-Redwitz · Bayern
Halbstadt · Böhmen

Stamm-fabrik **Saarau** vormals **C. Kulmiz** G.m.b.H
Preuß. Schlesien · Gegründet 1850

Auf zahlreichen Ausstellungen prämiiert

Feuerfeste und säurebeständige Produkte jeglicher Art

Futtersteine für Zellulosekocher · Kocherhälse · Filterplatten



Original

Häusser-Presse

Unerreicht in Leistung und dauernder Betriebssicherheit.

Naß-, Pack-, Glätt-, Präge-, Ballen-Pressen

usw. usw.

Original 4081

Häusser-Presspumpen

für Hand- und Kraftbetrieb

mit **automatischer Druckregulierung** arbeiten **zuverlässig** und **ohne** Störung.

Glänzende Zeugnisse über nahezu **30 Jahre** arbeitende, als auch neuerdings gelieferte Anlagen zu Diensten.

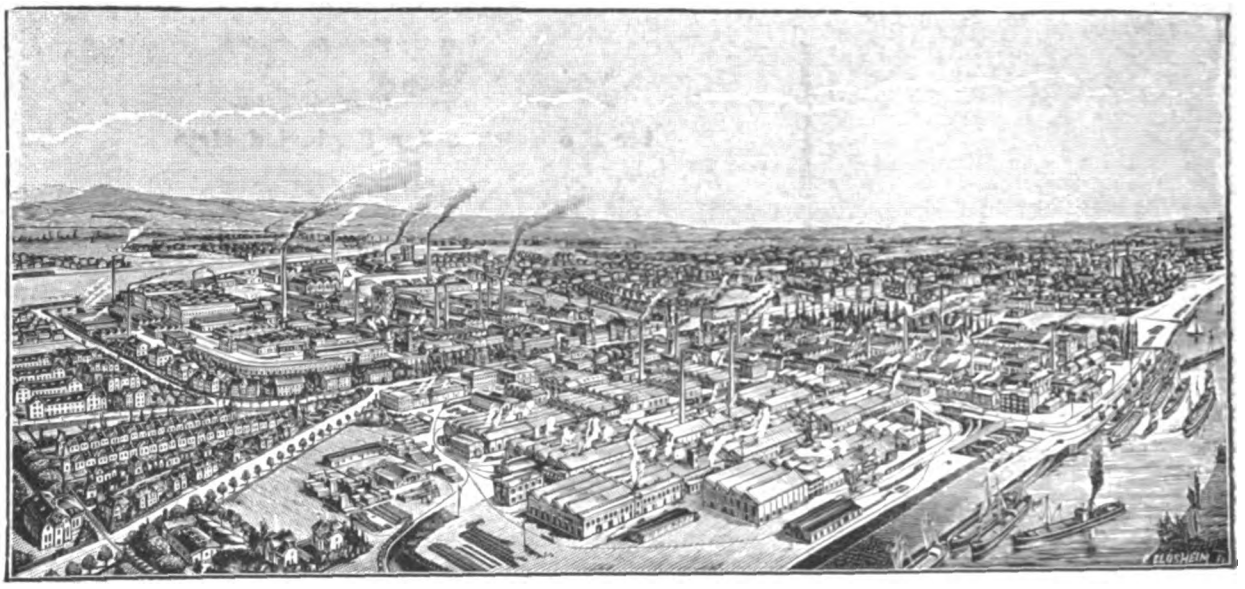
Kostenanschläge, Ingenieurbesuch ohne Verbindlichkeit.

M. Häusser, Spezialfabrik hydraul. Pressen **Neustadt** (Rheinpfalz.)

Geschäftsgründung 1862.

Digitized by Google

Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning, Höchst a. M.



empfehlen für **alle Zweige der Papierindustrie**

Anilin-, Resorcin- und Naphthalin-Farbstoffe in allen Nuancen und Qualitäten

Natrium-Sulfit und Bisulfit, fest und flüssig, Kalium-Sulfit und Bisulfit, Hydrosulfit O und NF, kaustische Soda in Schuppen, Salz-, Schwefel- und Akkumulatoren-Säure, Oleum usw.

Originelle, größtenteils patentrechtlich geschützte Verfahren zur Herstellung von Papierspezialitäten

Spezialmusterkarten auf allen Stoffarten 4931

Eingesandte Muster werden schnellstens und genau imitiert; fachmännische Ratschläge gerne erteilt

SUDENBURGER MASCHINENFABRIK UND EISENGIESSEREI

Aktiengesellschaft zu Magdeburg

Gegründet 1843 · Telegramm-Adresse: Zuckerrohr · Fernsprecher Nr. 1

liefert vollständige bewährte

Eindampfanlagen für Sulfatablaugen

mit Schnell- und Fertigverdampfern eigenen Systems
Deutsches Reiche-Patent angemeldet u. Auslands-Patente!

für Sulfitablaugen

nach den Patenten KESTNER-MÜLLER

Mehrere Anlagen für Sulfatablaugen und Sulfitablaugen mit großem Erfolge im Betrieb! / Ausarbeitung von Kostenanschlägen und Ingenieurbesuch bereitwilligst!

Druck: Otto Elsner Akt.-Ges., Berlin S 42, Oranienstr. 140/42.

Digitized by Google

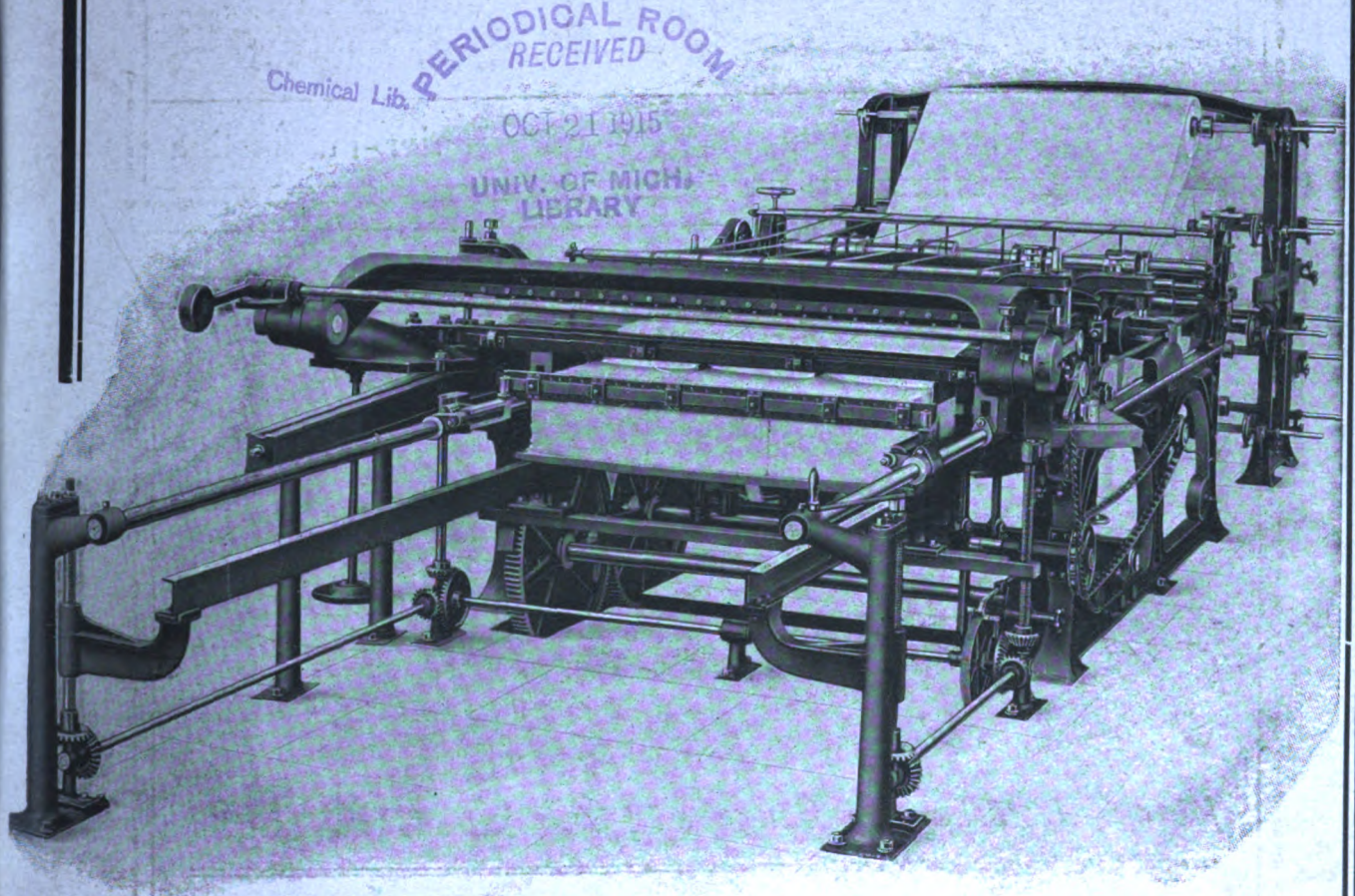
LE FABRICANT DE PAPIER · THE PAPER MAKER

DER PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 37. Berlin, 10. September 1915. XIII. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



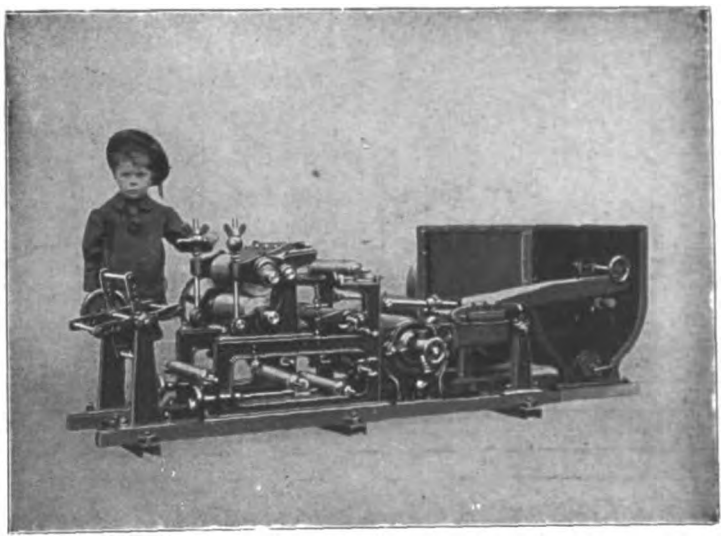
Quer- u. Diagonalschneidmaschine
mit selbsttätigem Bogenleger

PERIODICAL ROOM RECEIVED
Chemical Lib.
OCT 21 1915
UNIV. OF MICH. LIBRARY

Digitized by Google

C. Joachim & Sohn, Schweinfurt a. M.

Maschinenfabrik / Eisengiesserei / Kesselschmiede



Für den Fabrikbetrieb:

Hadernschneider / Drescher / Holländer und Kollergänge / Stroh- und Hadernkocher / Rühr- und Schöpfwerke / Stoffpumpen / Cylindermaschinen Ein- und Mehrcyl. / Langsiebmasch. / Schraubenpressen / Walzenpressen / Glätt- und Satinierwerke / Kolben- und Centrifugalpumpen, Saugerpumpen / Trockencylinder / Komplette Einrichtungen von Asbest-, Zement - Schiefer - Fabriken

Für Versuchs- u. Lehrzwecke:

Kleine Holländer in 6 Größen / Dampfgefäße halbrund u. kugelförmig / Kleine Schöpfbütten u. Schöpfformen / Schraubenpressen / Kleine Pappen- u. Papiermaschinen / Trockenapparate / Satinierwerke mit Stahl- und Papierwalzen (in den verschiedensten Ausführungen nach den betreffend Wünschen) Versuchskollergang ⌣ ⌣ Knotenfänger und Haspel ⌣ ⌣

Spezialität: Maschinen für Pappen- und Papier-Fabrikation

Sie ist teurer als andere Systeme, aber trotzdem ist in der ***Praxis bewiesen,*** *daß die im Betrieb leicht regulierbare*

Patent Roberts Libert Schälmaschine

für große Leistungen bei kleinstem Schälverlust und geringstem Arbeitslohn, bei jeder Holzstärke und Länge ***am billigsten arbeitet.***

Prospekte und Referenzen durch die Vertretungen

Deutschland und die Schweiz: EUGEN KUTTER, Techn. Büro, Hirschberg i. Schl.

Österreich-Ung.: J. Giedeon, Wien IX

Schweden und Norwegen: Actiebolag Ekström Stockholm — Lorentzen Wettre Christiania

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalsschluß erfolgen Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XIII. Jahrgang | BERLIN, 10. September 1915 | Heft 37

Inhalt:

Seite
581—586 Vorarbeiten zum Bau einer Holzschleiferei und Pappenfabrik
587—593 Patent-Umschau — Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Vermischtes

Sommaire:

Page
586—587 Travaux préliminaires en vue de l'installation d'une fabrique de pâte de bois et de cartons
587—596 Revue des brevets — Marchés — Petites nouvelles

Contents:

Page
586—587 Work preparatory to erecting a Mechanical Pulp and Pasteboard Mill
587—596 Review of Patents — Markets — Miscellanea

Vorarbeiten zum Bau einer Holzschleiferei und Pappenfabrik.

Von K. Klimpke, Oberingenieur, Braunschweig.

(Fortsetzung aus Heft 36.)

Auf dem Sortiererboden befindet sich noch die Ausschußmühle *29*, die die Ausschußpappen auflöst, ohne die Stoffasern kurz zu mahlen. Diese Mühle gibt den Stoff in eine besondere Abteilung *30* der Rührbütte ab, von wo er mittelst einer Kolbenpumpe *31*, in gleicher Ausführung wie die Grobstoffpumpen, angesaugt und in die Stoffrinnen vor den Sortierern gepumpt wird. Je nach der Farbe des zu verarbeitenden Ausschusses wird der aufgelöste Stoff an das eine oder andere Ende der Stoffrinne vor den Sortierern geführt.

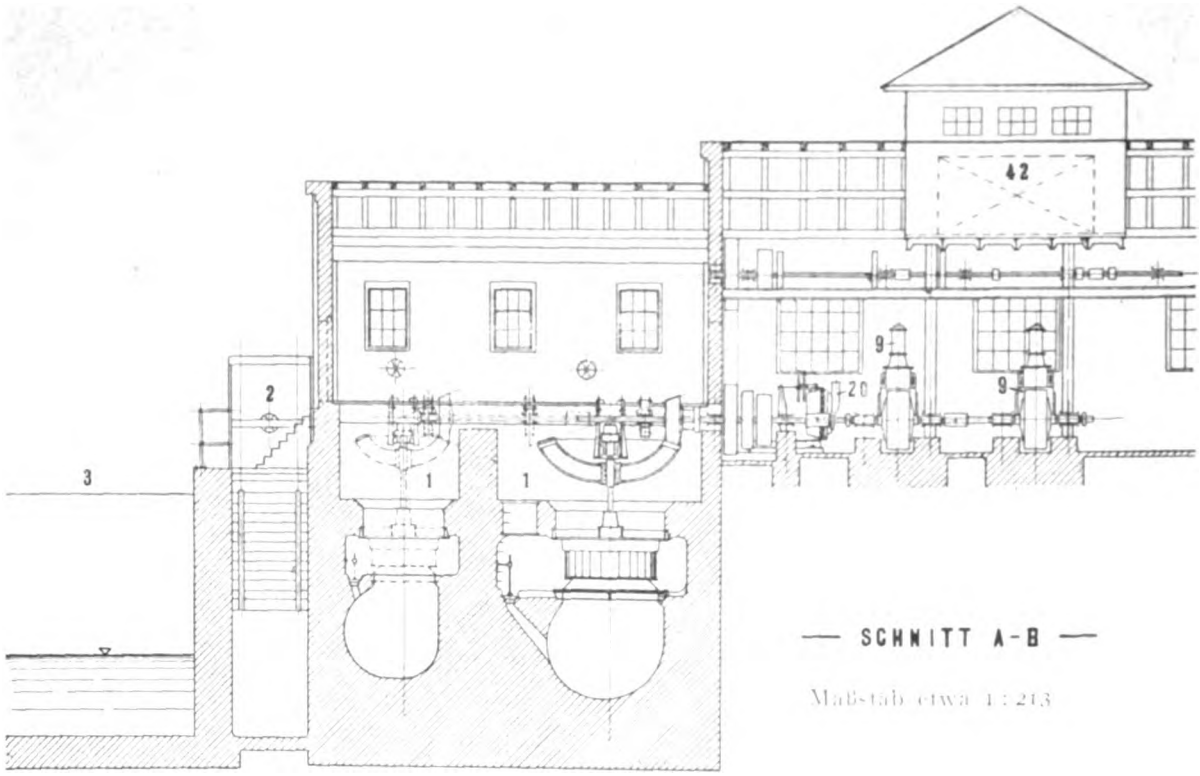
Zum Antrieb der vorstehend genannten Maschinen ist eine längs des ganzen Gebäudes reichende Wandtransmission angeordnet und jede Pappenmaschine hat ihr eigenes, ausrückbares Vorgelege mit Stufenscheibenantrieb. Sämtliche Pumpen sind in einer gemeinsamen Grube an der Längswand anschließend an den Sortiererboden angeordnet. Von dieser Grube aus ist auch der Antrieb der Rührbütte gut zugänglich, die aus einem einzigen Wellenstrang besteht. Die Teilung der Bütte erfolgt mit Zwischenwänden mit Stopfbüchsen. Der eine Raffineur *20* ist von der Hauptwelle aus und der andere von der Wandtransmission angetrieben. Dabei ist wegen der besseren Platzausnützung der Leistungsverlust durch den zweimaligen Riemenantrieb in Kauf genommen. Ueber den Schleifern *9*, sowie den Raffineuren *20* und Pappenmaschinen *17* sind Flaschenzüge mit Laufkatzen angeordnet.

Neben den Schleifern schließt sich der Raum für die Holzvorbereitung an. In demselben befinden sich eine Kreissäge *7* und zwei Dämpfer *8*. In der einen Ecke sind eine Werkbank *38*, Bohrmaschine *39* und ein Schmiedefeuer *40* für Reparaturen vorgesehen.

Das Schälen des Holzes soll vorerst durch Handarbeit erfolgen und für spätere Aufstellung einer Schälmaschine ist Platz und Antriebsmöglichkeit vorgesehen.

Anzeigenschluß für die nächste Nummer: Dienstag, den 14. September.

Digitized by Google



Von der Holzvorbereitung gelangt man in das Kesselhaus mit einem Kessel 5 und Platz für einen Reservekessel.

An der Längsseite des Schleifereiraumes ist der Raum für das Pressen, Trocknen und Fertigverarbeiten der Pappen angeschlossen.

Die Pappen werden von den Pappenmaschinen *17* auf kleine Wagen gelegt, die, sobald sie entsprechend hoch beladen sind, in die Vierfachpresse *23* gefahren werden. Während dem Pressen bleiben die Wagen drinnen und werden sodann an der anderen Seite ausgefahren, wo die Pappen ohne weiteres zum Einhängen in den Trockenkanal *25* abgenommen werden können oder zum späteren Einhängen auf dem dort vorgesehenen Platz aufgestapelt werden.

An der Austrittsstelle der getrockneten und im letzten Teil des Kanales wieder entsprechend gefeuchteten Pappen ist Platz für eine etwaige Lagerung vorgesehen. Für den Fall, daß dabei der Feuchtigkeitsgehalt zu gering wird, ist eine Feuchtmaschine *26* aufgestellt an welche sich die Glättwerke *27* anschließen. An der freien Längswand befindet sich ein großer Sortiertisch *28*, sodann eine Packpresse, die von der Preßpumpe *24* für die Pappenpresse mit versorgt wird. Von der Packpresse wird die fertige Ware zur Verladerampe *34* oder über diese hinweg in den Lagerraum *35* gebracht.

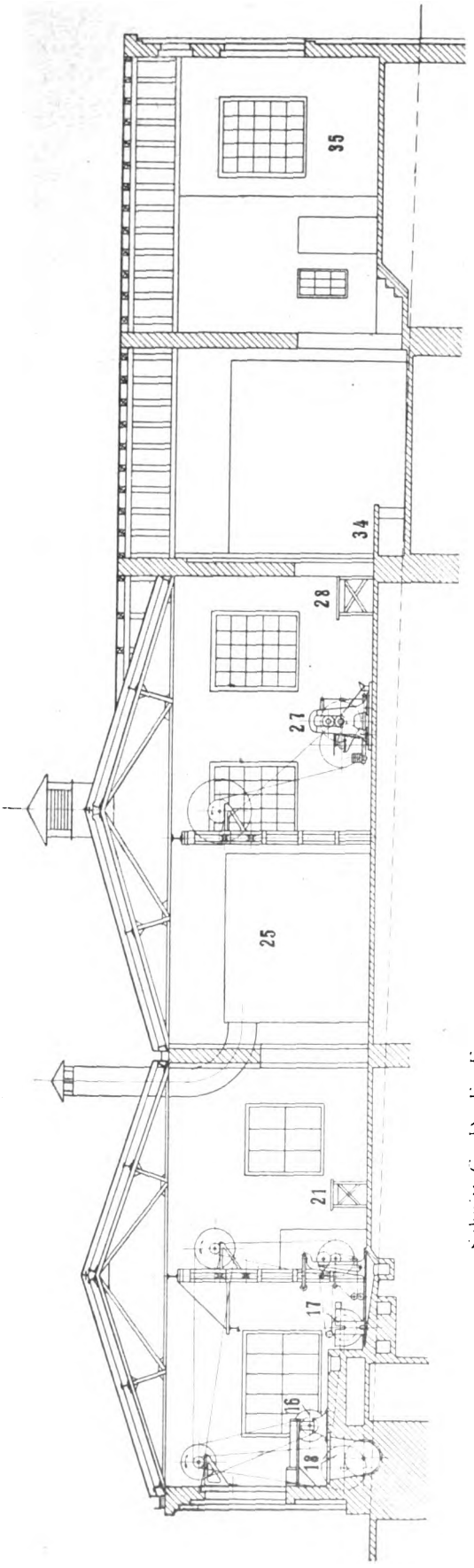
IV. Abschnitt.

Nach diesen Festlegungen kann die Aufstellung der Anlagekosten erfolgen, und zwar aus den Beträgen für Grunderwerb mit Wasserkraft, die Bauarbeiten, die maschinelle Einrichtung, die Einrichtung der Verwaltungsräume, die Transportmittel, die verschiedenen Betriebsmaterialien, die Ersatzteile, die Zinsen für die während der Bauzeit aufgewandten Beträge und schließlich des Betriebskapitals.

Die nachfolgende Zusammenstellung zeigt die einzelnen Aufwendungen und in der Summe das gesamte aufzuwendende Kapital für vier verschiedene Projekte, und zwar unter A für eine Anlage zur Ausnutzung bis auf 12 cbm Wassermenge mit einer Turbine, unter B mit 2 Turbinen, unter C auf 15 cbm mit einer Turbine und unter D mit 2 Turbinen. Die Pappenfabrik ist dabei entsprechend der zur Verfügung stehenden Betriebskraft ausgebaut. Es ist durchweg eine gute, erstklassige Ausführung zugrundegelegt und dennoch die Einrichtung sparsam gewählt. (Siehe Tabelle 2 auf Seite 584.)

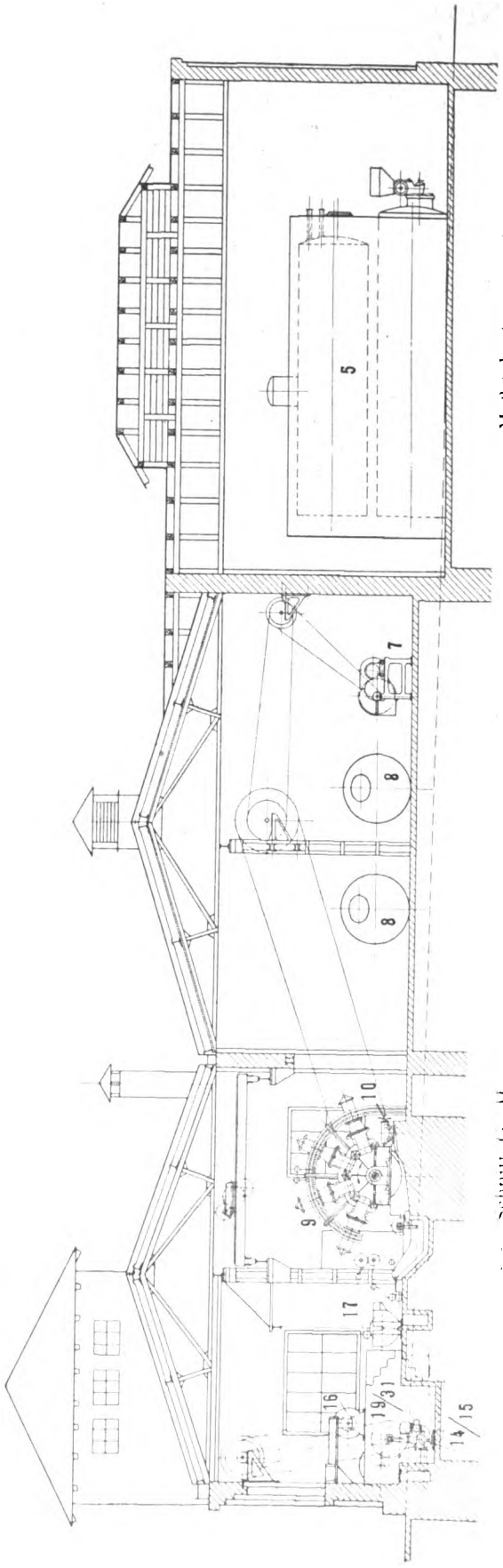
Zur Feststellung der Erzeugungsmengen werden die Wassermengen und zugehörigen Tageszahlen, sowie die Gefälle aus den vorhergehenden Feststellungen (II. Abschnitt) entnommen und die Wirkungsgrade der Turbinen aus den Garantiezahlen der Turbinenlieferanten. Für die Uebertragung der Betriebskraft durch die Zahnräder auf die wagerechte Welle ist ein Leistungsverlust von 2,5—3 v. H. abgerechnet. Für die Bestimmung der Tageserzeugung sind die Kraftverbräuche für 100 kg lufttrockener, fertiger Pappe erster Qualität nach Erfahrungswerten und zwar verhältnis-

Digitized by Google



Maßstab etwa 1 : 190

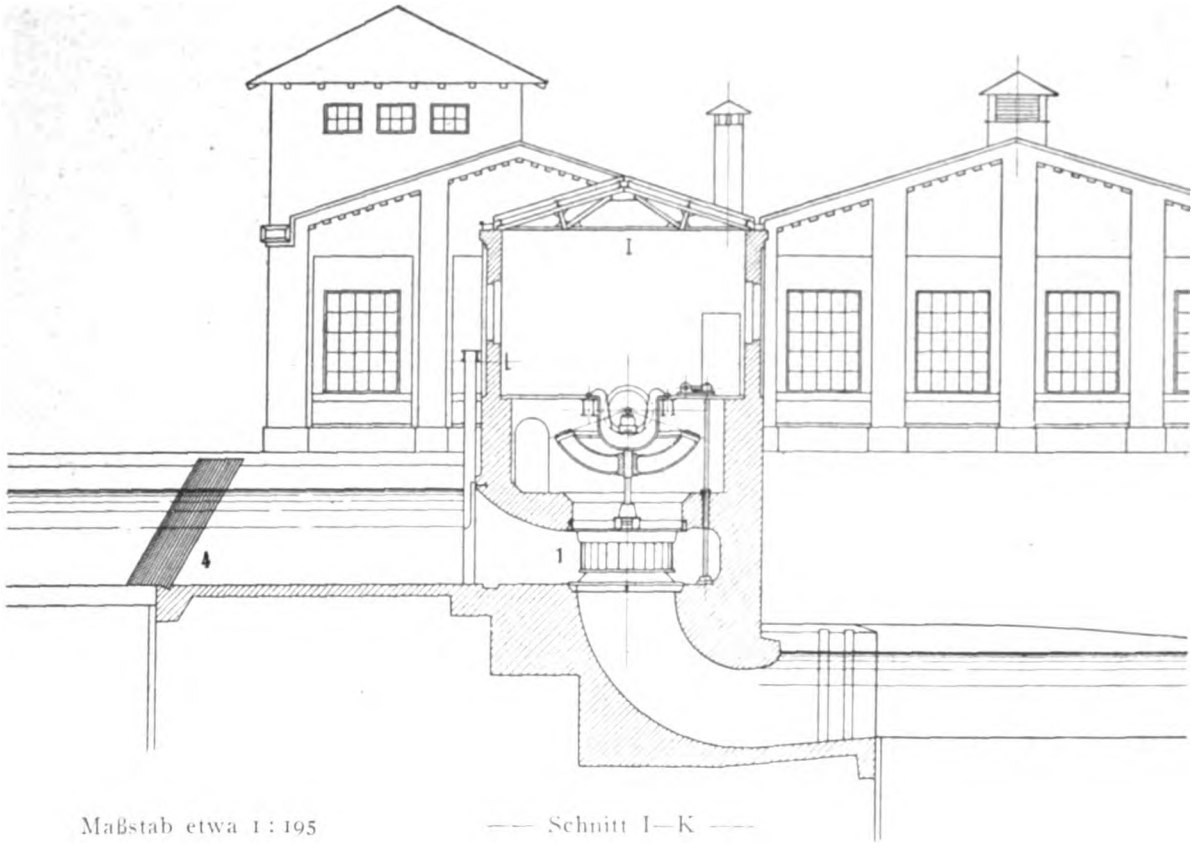
— — Schnitt C—D—E—F — —



Maßstab etwa 1 : 193

— — Schnitt G—H — —

Digitized by Google



Maßstab etwa 1 : 195 —— Schnitt I—K ——

Tabelle 2.

Nr.	Gegenstand	A 12 cbm 1 Turb.	B 12 cbm 2 Turb.	C 15 cbm 1 Turb.	D 15 cbm 2 Turb.
1	Grunderwerb mit Wasserkraft ..... Mk.	300 000	300 000	300 000	300 000
2	Bauarbeiten: Wehr, Kanäle, Turbinenfundamente, Fabrikgebäude mit Maschinenfundamenten, Kesseleinmauerung, Schornstein, Zufahrwege, Aborte u. dergl. Mk.	140 000	144 000	148 000	153 000
3	Maschinelle Einrichtung: Turbinen mit Rechen und Schützen, 1 Kreissäge, 2 Holzdämpfer, 2 Schleifer mit Schärfmaschinen, Spänefängern, Preßwasserpumpe, Regulator, 4—5 Sortiermaschinen, 5—7 Pappenmaschinen, 2 Grobstoffmühlen, Pumpen für Frisch-, Stoff- und Abwasser, für den Grobstoff und Ausschußstoff, Büttengarnitur, 1 Pappen-Vierfachpresse mit Oeldruckpumpe, 1 Trockenkanal, 1 Feuchtmaschine, 2—3 Glättwerke, 1 Packpresse, 1 Ausschußmühle, 1 Stoffänger, Transmissionen, Rohrleitungen, Dampfkesselanlage, Licht- und Heizungsanlage, Laufkran, Flaschenzüge, Schutzgeländer, Abdeckplatten, Steine, Siebe, Filze, Riemen, Schmier- und Putzmaterial, Ersatzteile, Aufstellung, Fracht und Verpackung ..... Mk.	168 000	179 000	195 000	207 000
4	Verschiedenes: Einrichtung der Verwaltungsräme, des Lagerhauses, der Wasch- und Abortanlagen, 1 Motorlastwagen mit zweiachsigem Anhänger für Langholz Mk.	30 000	30 000	30 000	30 000
5	Bauzinsen ..... „	9 000	9 000	10 000	10 000
	Anlagekosten, Summe Mk.	647 000	662 000	683 000	700 000
6	Betriebskapital ..... „	60 000	60 000	65 000	65 000
	Aufzuwendendes Kapital, Summe Mk.	707 000	722 000	748 000	765 000

Digitized by Google

mäßig hoch, und der Ausnützung und Größe der Anlage entsprechend eingetragen. Schließlich ist für verschiedene Stillstände durch Störungen und dergl. ein Abzug von etwa 1½ v. H. von der Jahreserzeugung gemacht.

Die nachfolgenden Zusammenstellungen zeigen die einzelnen Rechnungswerte und die Jahreserzeugung, wenn die genannten Durchschnitts-Wassermengen zur Verfügung stehen und voll ausgenützt werden.

Die Werte sind allein für die Erzeugung von brauner Pappe berechnet. Es genügt dies, denn es handelt sich vorerst nur um Vergleichswerte bezüglich der zweckmäßigen Größe der Ausnützung der Wasserkraft, und es würde die Berechnung für gemischte Erzeugung oder nur für weiße Pappen allein die gleichen Verhältniswerte ergeben.

Tabelle 3.

Erzeugungsmenge der Anlage A (12 cbm mit einer Turbine).

Wassermenge cbm/sec.	Gefälle m	Wirkungsgrad Turbine	Wirkungsgrad Kegelräder	Leistung PS	Leistung für 100 kg Pappe PS/100 kg	Erzeugung in 24 Std. kg	Arbeitstage	Gesamterzeugung lufttrocken kg
12,0	4,0	0,81	0,975	505	6,5	7 769	94	730 290
12,0	4,1	0,81	0,975	518	6,5	7 969	51	406 420
12,0	4,1	0 81	0,975	518	6,5	7 969	47	374 540
8 2	4,2	0,82	0,975	367	6 9	5 318	39	207 400
5,4	4,2	0,77	0,970	226	8,2	2 756	44	121 260
3,0	4,3	0,61	0,970	102	11.8	864	25	21 600
							Summe:	1861 510
							ab Erzeugungsausfall 1½ v. H.:	27 920
							Jahreserzeugung:	1833 590

Tabelle 4.

Erzeugungsmenge der Anlage B (12 cbm mit zwei Turbinen).

Wassermenge cbm/sec.	Gefälle m	Wirkungsgrad Turbine	Wirkungsgrad Kegelräder	Leistung PS	Leistung für 100 kg Pappe PS/100 kg	Erzeugung in 24 Std. kg	Arbeitstage	Gesamterzeugung lufttrocken kg
12,0	4,0	0,81	0,975	505	6,5	7 769	94	730 290
12,0	4,1	0,81	0,975	518	6,5	7 969	51	406 420
12,0	4,1	0,81	0,975	518	6,5	7 969	47	374 540
8,2	4,2	0,82	0,975	367	6,9	5 318	39	207 400
5,4	4,2	0 83	0,970	243	8 0	3 037	44	133 650
3,0	4,3	0 79	0,970	132	10,2	1 294	25	32 350
							Summe:	1884 650
							ab Erzeugungsausfall 1½ v. H.:	28 270
							Jahreserzeugung:	1856 380

Tabelle 5.

Erzeugungsmenge der Anlage C (15 cbm mit einer Turbine).

Wassermenge cbm/sec.	Gefälle m	Wirkungsgrad Turbine	Wirkungsgrad Kegelräder	Leistung PS	Leistung für 100 kg Pappe PS/100 kg	Erzeugung in 24 Std. kg	Arbeitstage	Gesamterzeugung lufttrocken kg
15,0	4,0	0,81	0,975	632	6,45	9 798	94	921 010
15,0	4,1	0,81	0,975	648	6,45	10 046	51	512 350
12,0	4,1	0,83	0,975	531	6,5	8 169	47	383 940
8,2	4,2	0,79	0,975	354	7,0	5 057	39	197 220
5,4	4,2	0,71	0,970	208	8,4	2 476	44	108 940
3,0	4,3	0,55	0,970	92	12,2	754	25	18 850
							Summe:	2142 310
							ab Erzeugungsausfall 1½ v. H.:	32 130
							Jahreserzeugung:	2110 180

Digitized by Google

Tabelle 6.

Erzeugungsmenge der Anlage D (15 cbm mit zwei Turbinen).

Wassermenge cbm sec.	Gefälle m	Wirkungsgrad Turbine	Wirkungsgrad Kegelräder	Leistung PS	Leistung für 100 kg Pappe PS 100 kg	Erzeugung in 24 Std. kg	Arbeitstage	Gesamterzeugung lufttrocken kg
15,0	4,0	0,81	0,975	632	6,45	9 798	94	921 010
15 0	4,1	0,81	0,975	648	6,45	10 046	51	512 350
12,0	4 1	0,83	0 975	531	6,5	8 169	47	383 940
8,2	4,2	0,82	0,975	367	6,9	5 318	39	207 400
5,4	4,2	9,82	0,970	240	8,0	3 000	44	132 000
3 0	4,3	0,78	0,970	130	10.2	1 274	25	31 830
							Summe:	2188 530
							ab Erzeugungsausfall 1½ v. H.:	32 830
							Jahreserzeugung:	2155 700

Hier folgt weiter für diese 4 Anlagen die Gegenüberstellung der Anlagekosten und der Erzeugungsmengen bei den durchschnittlichen Wassermengen, sowie der Anteil der Anlagekosten für 100 kg Jahreserzeugung, woraus hervorgeht, welche der Anlagen verhältnismäßig billiger bzw. teurer zu bauen ist.

wird. Es ist wohl die allgemeine Regel, daß die größere Anlage wirtschaftlicher ist, jedoch hat dies bei einer gegebenen Wasserkraft seine Grenzen. Im vorliegenden Beispiel würde z. B. die Berechnung eines Ausbaues auf 20 cbm zeigen, daß dabei die Wirtschaftlichkeit wieder sinkt, weil die größeren Leistungen nur

Tabelle 7.

Anlage	A 12 cbm, 1 Turbine	B 12 cbm, 2 Turbinen	C 15 cbm, 1 Turbine	D 15 cbm, 2 Turbinen
Anlagekosten ..... Mk.	647 000	662 000	683 000	700 000
Erzeugung im Jahre .... kg	1 833 590	1 856 380	2 110 180	2 155 700
Anlagekosten auf 100 kg Jahreserzeugung ..... Mk.	35,28	35,67	32,37	32,47

Hieraus können zwar noch nicht die endgültigen Schlüsse gezogen werden, welche Anlage die empfehlenswerteste ist, aber ein zuverlässiger Hinweis ist damit schon gegeben, daß die Anlage für 15 cbm wirtschaftlicher sein

kurze Zeiten zur Verfügung stehen, also die Jahreserzeugungsmenge nur in verhältnismäßig kleinem Maße wächst, während die Anlagekosten mehr steigen.

(Fortsetzung folgt.)

Travaux préliminaires en vue de l'installation d'une fabrique de pâte de bois et de cartons.

(Suite de livraison 36.)

L'eau résiduaire des machines à carton est amenée, au moyen de deux pompes (*15*), aux défibreurs (*9*), où elle sert à l'arrosage, puis aux assortisseurs (*16*) comme eau d'arrosage et de dilution.

Le défibreur à pâte brune possède une conduite d'eau fraîche, nécessaire parfois pour empêcher l'encrassement de la meule.

L'eau d'écoulement en excès, de la pâte brune, est captée par le ramasse-pâte (*41*), dont la pâte épaissie tombe dans le dalon à pâte de la machine à carton (*17*).

Vu la faible quantité d'eau d'écoulement de la pâte blanche, il est inutile de prévoir un ramasse-pâte spécial pour cette eau.

Dans la salle des assortisseurs se trouve un moulin (*29*) pour les cartons de rebut, les-

Work preparatory to erecting a Mechanical Pulp and Pasteboard Mill.

(Continued from No. 36.)

The waste lyes from the pasteboard machines is conveyed by two pumps *15* to the grinders *9* as injection water and to the screens *16* as injection and thinning water. The grinder for the brown pulp is also provided with a fresh water supply, which is necessary in order to prevent the filling of the stone.

For the brown surplus waste water a pulp-catcher *41* is provided, the thickened pulp from which falls into the pulp gutter of the pasteboard machine *17*. For the waste lye of the white pulp no pulp catcher is provided, as the amount of this lye is but small.

On the sorter floor is disposed a waste mill *29* for the waste pasteboards. These, after they have been dissolved, are thinned with

Digitized by Google

quels après être dissouts, sont étendus dans de l'eau d'écoulement.

La pompe (*31*) les aspire ensuite de la cuve (*30*) et les conduit aux assortisseurs.

Toutes ces machines, dont celles à carton (*17*), seules, ont des renvois débrayables, sont commandées par une transmission murale commune. Un des raffineurs (*20*) est commandé par l'arbre principal, l'autre, par la transmission murale.

Dans la salle à côté des défibreurs (*9*) se trouve l'installation pour la préparation du bois, comprenant une scie circulaire (*7*) et deux appareils à étuver (*8*). Un établi (*38*), une machine à percer (*39*) et une forge maréchale, servent aux travaux de réparations. L'écorçage du bois se fait à la main; l'emplacement cependant et la commande d'une écorceuse méchanique ont été prévus pour plus tard.

Le bâtiment à chaudières, contient une chaudière; l'emplacement pour un générateur de réserve a été prévu.

A côté, du dit bâtiment se trouve la salle des presses (*23*) auxquelles les cartons sont amenés à l'aide de petits chariots (*22*). Après avoir été écachés, les cartons sont suspendus dans le canal de séchage, dans la partie finale duquel ils sont humectés de nouveau, au besoin sur une machine à tremper (*26*), pour être satinés ensuite dans les calandres (*27*).

Le projet prévoit encore une presse à emballer (*33*), commandée par la même pompe foulante (*24*) qui actionne la presse à cartons, une table à trier (*28*), une rampe de chargement (*34*) et un magasin (*35*).

(A suivre.)

waste lye and supplied by means of a pump *31* from the vat *30* to the screens.

A common line shafting fitted to the wall drives all the machines named, of which only the pasteboard machines *17* have countershafts with striking gears. A refiner *20* is driven from the main shaft, the other from the line shafting on the wall.

In the room next to the grinders *9* is located the wood preparing shop consisting of a circular sawbench *7* and two digesters *8*. A workbench *38*, a drill *39* and a forge-heart *40* are provided for repairs. The wood is peeled by hand, but space and driving means have been provided for a later erection of a peeling machine.

In adjoining premises the boiler house with a digester with space provided for a spare digester is arranged.

Next is the room for the presses *23*, into which the pasteboards are carted on small trucks *22*. After having been pressed dry the pasteboards are hung in the drying flue *25*. In the latter part of this fule the pasteboards are again moistened, if necessary subsequently remoistened on a moistening machine *26*, and finally super-calendered in the super-calenders *27*.

A packing-press, which is driven by the same press pump *24* as the pasteboard-press is provided besides a sorting table *28*, a lading platform *34* and a storeroom *35*.

(To be continued.)

· PATENT= UMSCHAU ·

Selbsttätig wirkende Bremse für Maschinen zum Auf- und Umrollen von Papier- oder Stoffbahnen, bei der ein an die Papier- oder Stoffrolle sich anlegender doppelarmiger Tasterhebel die Bremse beeinflußt.

D. R. P. Nr. 285 855. Klasse 55c. Gruppe 7.
Alexander Jacobs in Köln a. Rh.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 21. Juli 1914 ab.

Patentanspruch:

Selbsttätig wirkende Bremse für Maschinen zum Auf- und Umrollen von Papier- oder Stoffbahnen, bei der ein an die Papier- oder Stoffrolle sich anlegender doppelarmiger Tasterhebel die Bremse beeinflußt, dadurch gekennzeichnet, daß der doppelarmige Tasterhebel (d) durch Verschiebung einer um die Bremsscheibe (b) gelegten, von einem doppelarmigen Hebel (f, f¹) geführten Bremse (c) die Reibungsflächen der Bremse und damit die Bremswirkung bei Abnahme des Rollendurchmessers verkleinert und bei Zunahme des Rollendurchmessers vergrößert.

Es sind bereits selbsttätig wirkende Bremsen für Maschinen zum Auf- und Umrollen von Papier- und Stoffbahnen bekannt geworden, bei denen ein an die Papier- oder Stoffrolle sich anlegender doppelarmiger Tasterhebel die Bremse beeinflußt, indem er unter Vermittelung von Zwischengliedern ein Hebelgewicht derart verschiebt, daß die Bremsflächen durch den zu- oder abnehmenden Hebeldruck mehr oder weniger fest gegeneinander gedrückt werden. Da bei dieser Einrichtung ein verhältnismäßig großes Hebelgewicht verschoben werden muß, so hat sich bei ihr der Uebelstand bemerkbar gemacht, daß der Tasterhebel auf die sich aufwickelnde oder abwickelnde Rolle einen Druck ausübt, welcher so stark ist, daß er zum Verlaufen der Papier- oder Stoffbahn führt und andere Störungen verursacht. Deshalb ging man bei einer anderen Ausführungsform dazu über, unter Verwendung eines den Tasterhebel

Digitized by Google

entlastenden mechanischen Relais eine den Antrieb der Papier- oder Stoffbahn vermittelnde veränderliche Kuppelung durch den Tasterhebel derart zu steuern, daß das gewählte Spannungsverhältnis oder der gewählte Verteilungsgrad bei der Papier- oder Stoffbahn während der Wickelarbeit erhalten bleibt. Während die erstgenannte Art der bekannten selbsttätig wirkenden Bremsen für Maschinen zum Auf- und Umrollen von Papier- und Stoffbahnen wegen des gefürchteten Verlaufens der Papier- oder Stoffbahn wenig brauchbar ist, hat die letztgenannte Art den großen Nachteil, daß sie nicht einfach genug und ihre Anschaffung sehr kostspielig ist.

Gemäß der Erfindung beeinflußt ebenfalls ein an die Papier- oder Stoffrolle sich anlegender doppelarmiger Tasterhebel die Bremse, die jedoch einen zu starken Druck auf die Papier- oder Stoffrolle dadurch vermeidet, daß die Bewegung des Tasterhebels zur Verschiebung einer um die Bremsscheibe gelegten, von einem doppelarmigen Hebel geführten Bremse zwecks Verkleinerung oder Vergrößerung der Reibungsflächen der letzteren benutzt wird, um die Bremswirkung bei Abnahme des Rollendurchmessers zu verkleinern und bei Zunahme des Rollendurchmessers zu vergrößern. Diese Verschiebung erfordert nämlich nur einen ganz geringen Druck, weil sich die Bremsscheibe in der sie umfassenden Bremse ständig dreht.

Auf der Zeichnung ist der Erfindungsgegenstand beispielsweise an einer Abwickelrolle dargestellt, und zwar zeigen:

Fig. 1 die volle Abwickelrolle mit der sich selbsttätig regelnden Bremse von der Seite gesehen,

Fig. 2 dieselbe von vorn gesehen und

Fig. 3 die abgewickelte Abwickelrolle mit der Bremse von vorn gesehen.

Mit *a* ist die volle Abwickelrolle, mit a^1 die abgewickelte Abwickelrolle, mit *b* die Bremsscheibe und mit *c* die um die Bremsscheibe gelegte Bremse bezeichnet. Ein um den Zapfen *e* drehbarer Tasterhebel *d* legt sich mit seinem oberen, zweckmäßig mit einer Rolle versehenen Ende an die Papier- oder Stoffrolle an. Der Hebel *d* bildet mit dem Arm d^1 einen doppelarmigen Hebel, der einen zweiten, um die Welle *g* drehbaren, unter der Einwirkung einer Zugfeder *h* stehenden doppelarmigen Hebel *f*, f^1 derart beeinflußt, daß der doppelarmige Hebel *f*, f^1 unter der Einwirkung der Zugfeder *h* die um die Bremsscheibe *b* gelegte Bremse *c*, entsprechend dem abnehmenden Durchmesser der Abwickelrolle *a*, von der Bremsscheibe *b*, in der aus Fig. 3 ersichtlichen Weise abzieht. Hierdurch wird die Bremsfläche und damit die Bremswirkung kleiner, und die Abwickelrolle *a* kann sich bei abnehmendem Durchmesser schneller drehen, damit die Spannung der Papier- oder Stoffbahn stets dieselbe bleibt. Da sich der Hebelarm *f* auf den Hebelarm d^1 legt, so wird der Tasterhebel *d* unter der Einwirkung der Zugfeder *h* gegen die Abwickelrolle *a* angedruckt. Die oberen Enden des doppelarmigen Hebels *f*, f^1 sind gabelförmig gestaltet und umfassen an der Bremse *c* sitzende seitliche Zapfen *i*, so daß jede Bewegung des doppelarmigen Hebels *f*, f^1 eine Verschiebung der Bremse *c* auf der Bremsscheibe *b* zur Folge hat.

Fig. 1

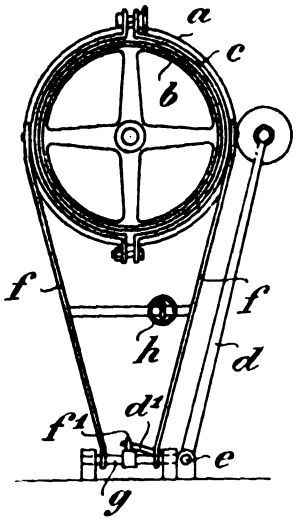


Fig. 2

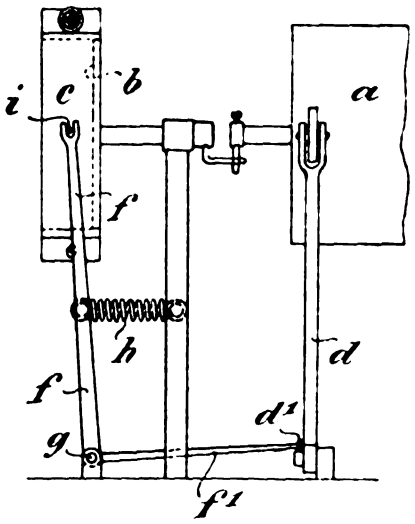
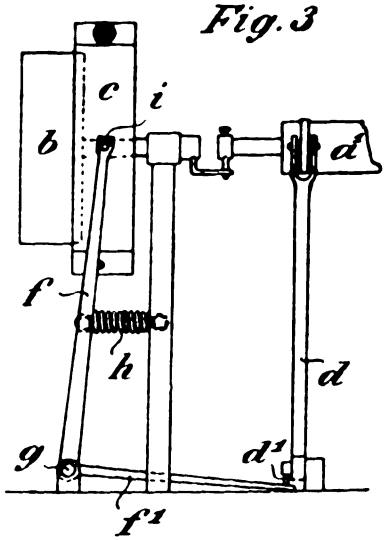


Fig. 3



Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

55 b. M. 51 918. Vorrichtung zum mittelbaren Erhitzen der Kochlauge außerhalb des Kochers mit Hilfe freistehender, an einem Ende geschlossener Röhren für Zellstoffkocher. Einar Morterud, Torderöd b. Moß, Norwegen; Vertr.: Dipl.-Ing. C. Fehlert, G. Loubier, F. Harmsen, A. Büttner, E. Meißner, Pat.-Anwälte, Berlin SW. 61. 30. 6. 13.

55 e. D. 31 811. Vorrichtung zum Verhindern des seitlichen Verlaufes des Papiers auf dem Rollstab von Papiermaschinen. Georg Drechsel, Lichtenberg, Oberfr. 2. 6. 15.

55 e. H. 67 519. Vorrichtung zum Erzielen eines rechtwinkligen Schnittes und gleichlanger Formate und Bogen in Querschneidemaschinen für Papier- und Stoffbahnen mit umlaufenden und anderen Schneidmessern und in bestimmten Zeitabschnitten sich aufsetzendem Druckbalken. C. G. Haubold jr., G. m. b. H., Chemnitz. 26. 10. 14.

Digitized by Google

2. Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände sind den Nachgenannten Patente erteilt, die in der Patentrolle die hinter die Klassenziffern gesetzten Nummern erhalten haben. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

54 b. 287 420. Maschine zur Herstellung und zum automatischen Verkauf von hygienischen Trinkbechern aus zusammenfaltbaren Papierstreifen. James Powers, New York City, V. St. A.; Vertr.: Dr. S. Hamburger, Pat.-Anw., Berlin SW. 61. 5. 11. 13. P. 31 799.

55 b. 287 387. Zellstoffkochverfahren, bei dem die Kochlauge außerhalb des Kochers erhitzt wird, und Kocher. Fritz Voltz Sohn, Kupferschmiede & Apparatebauanstalt in Frankfurt a. M., Inh. Ludwig Voltz, Frankfurt a. M. 18. 11. 14. V. 12 887.

55 c. 287 448. Vorrichtung zum Zuführen zerkleinerten Holzes in den Mahlgang für die Herstellung von Holzstoff. William Denso, Forst in der Lausitz. 10. 6. 14. D. 31 009.

55 e. 287 542. Querschneider mit federnd gelagertem Messer für Papier, Karton und andere Stoffe. Georg Spieß, Leipzig-Reudnitz, Rathausstraße 45. 18. 11. 14. S. 43 216.

3. Löschungen.

Infolge Nichtzahlung der Gebühren.

54 g: 281 455. **55 d:** 148 017 248 763. **55 e:** 272 059.

Gebrauchsmuster.

1. Eintragungen.

55 b. 635 333. Vorkocher für Zellstoffkocher. Fa. Fritz Voltz Sohn, Frankfurt a. M. 3. 12. 14. V. 12 969.

2. Aenderungen in der Person des Inhabers.

Eingetragener Inhaber des folgenden Gebrauchsmusters ist nunmehr die nachbenannte Person.

54 b. 588 963. Franz Schellner, Stuttgart, Urbanstraße 66.

3. Verlängerung der Schutzfrist.

Die Verlängerungsgebühr von 60 Mk. ist für die nachstehend aufgeführten Gebrauchsmuster an dem am Schluß angegebenen Tage gezahlt worden.

54 g. 516 248. Plattenträger usw. Ronniger & Pittroff, Leipzig-Lindenau. 19. 6. 12. R. 33 134. 19. 6. 15.

55 f. 521 496. Führungsbügel an Wellpappenmaschinen usw. Radebeuler Maschinenfabrik August Koebig, G. m. b. H., Radebeul. 13. 8. 12. R. 33 556. 20. 7. 15.

Löschungen.

Infolge Verzichts.

54 b. 626 387. Papiersack usw.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Die Rückerstattung von Beiträgen in der Angestelltenversicherung.

Wenn auch die Frage über die Versicherungspflicht nach § 1 des Versicherungsgesetzes für viele Berufe schon ziemlich geklärt ist, so hat doch der Krieg wieder neue Aufgaben gestellt. Es ist hier vor allem an die vorübergehend nur für die Dauer des Krieges als Aushilfen angenommenen Angestellten zu denken, die herbeigerufen wurden, wo sie auch immer bei dem allgemeinen Mangel an Arbeitskräften gefunden wurden: Selbständige Gewerbetreibende, deren Geschäft schlecht ging; Frauen, deren Männer im Krieg sind; Ausländer, die sich den verstörten Arbeitsmarkt in Deutschland zunutze machen. In ihrer Ungewißtheit über deren Versicherungspflicht zahlten die Arbeitgeber die Beiträge zur Angestelltenversicherung, um für alle Fälle korrekt zu bleiben. Nun ging kürzlich die Nachricht durch die Presse, daß eine vorübergehende Beschäftigung als Angestellter dann versicherungsfrei bleiben solle, wenn weder bisher vor dem Eintritt in die Aushilfsstellung ein versicherungspflichtiger Beruf ausgeübt worden ist, noch voraussichtlich nach dem Weggang aus dieser ein solcher Beruf ausgeübt werden wird. So einfach, wie die Rechtslage hier zu sein scheint, so birgt sie doch ein Fülle von Streitfragen in sich. Was soll z. B. das Wort bisher besagen? Soll es heißen, daß der Aushelfer seit dem 1. Januar 1913 überhaupt noch nicht versichert war, oder sollen auch jetzt solche Aushelfer versicherungsfrei bleiben, die sich vielleicht gerade ein paar Monate vorher selbständig gemacht haben? Wie soll es gehandhabt werden, wenn die Ehefrau eines Kriegers in der zunächst als Aushilfe angenommenen Stellung bleibt, weil der Mann im Felde gefallen ist? Und sollen wir die Ausländer überhaupt nicht zu unseren Versicherungslasten beisteuern lassen? Die Reichsversicherungsanstalt tastet noch hin und her, um zu einem möglichst gerechten Standpunkt zu gelangen. Sie hat aber auch schon in vielen Fällen bei vorübergehend Angestellten die Konten gelöscht und die Beiträge zurückgezahlt.

Man darf aber nicht vergessen, daß diese Bescheide der Reichsversicherungsanstalt, oder solche Bescheide, die auf Anfrage im Wege des Auskunftsverfahrens vom Rentenausschuß ergehen, nicht unumstößlich sind. Denn wenn auch vielleicht der Arbeitgeber sich damit zufrieden gibt, so läuft er doch stets Gefahr, daß die Reichsversicherungsanstalt oder der Angestellte die Auskunft anficht und ein Streitverfahren beim Rentenausschuß beantragt. Besonders wichtig ist hierbei, daß der Antrag auf Einleitung eines Streitverfahrens an keine Frist gebunden ist; eine praktische Grenze ist nur insofern gezogen, als Pflichtbeiträge gemäß § 205 des Gesetzes zurückzuweisen sind, wenn sie nach Ablauf von zwei Jahren, falls aber die Beitragsleistung ohne Verschulden der Beteiligten unterblieben ist, nach Ablauf von 4 Jahren nach der Fälligkeit entrichtet

Digitized by Google

werden. Arbeitgeber also, die Angestellte beschäftigt, aber nicht versichert haben, weil sie dieselben für versicherungsfrei hielten, können, selbst wenn sie sich ihre Ansicht durch ein Auskunftsgesuch bei dem Rentenausschuß haben bestätigen lassen, noch eventuell bis zum Ablauf von 4 Jahren auf Grund einer gemäß § 210 des Gesetzes ergehenden Entscheidung zur Nachzahlung der vollen Beiträge herangezogen werden. Das Gleiche gilt natürlich auch dann, wenn die Beiträge zwar gezahlt, aber zurückerstattet waren.

Es fragt sich also nun, wenn heute die vollen Beiträge von der Reichsversicherungsanstalt an den Arbeitgeber auf Grund einer gewöhnlichen Auskunft zurückgezahlt werden, ob es angebracht ist, daß er die Beiträge den Angestellten ohne weiteres aushändigt, da doch der Bescheid noch angefochten werden kann. Kann er sich, im Falle der Wiedereinforderung der Beiträge, auch vom Angestellten die Beiträge wieder holen? Wenn der Angestellte noch in seinem Dienst ist, wäre dies zweifellos zulässig. Vor Verschulden deckt den Arbeitgeber die von der Reichsversicherungsanstalt oder vom Rentenausschuß ergangene Auskunft. Der Arbeitgeber darf also über den letztvergangenen Monat hinaus Beiträge vom Gehalt abziehen. Ist aber der Angestellte bereits aus dem Dienst geschieden, dann bleiben die vollen Beiträge auf dem Arbeitgeber allein hängen, denn er darf nach dem Gesetz den Beitrag vom Angestellten nur im Wege des Abzugs vom Gehalt einfordern, und nicht auf einem andern Weg, z. B. den der Klage. Tatsächlich aber wird es auch Schwierigkeiten machen, vom Angestellten, der noch im Dienst ist, die nach- oder wiedereingeforderten Beiträge auf einmal zu erlangen, da hierdurch seine wirtschaftliche Existenz geradezu gefährdet werden kann. So bleibt im großen ganzen die Last von Nach- oder Wiedereinforderungen auf den Schultern des Arbeitgebers.

Dem Arbeitgeber bleibt dagegen nichts anderes übrig, als selbst möglichst frühzeitig das Streitverfahren zu beantragen, um eine rechtskräftige Entscheidung zu erlangen. Wird dann diese Entscheidung nicht binnen 4 Wochen durch Beschwerde ans Schiedsgericht angefochten, dann braucht er eine Nachforderung von Beiträgen nicht zu fürchten.

Bekanntlich dauern aber die Streitverfahren immerhin längere Zeit. Und wenn die Reichsversicherungsanstalt die vollen Beiträge an den Arbeitgeber zurückerstattet, dann dürfen die Arbeitgeber die Beiträge der Angestellten diesen nicht etwa vorenthalten bis ein Streitverfahren durchgeführt ist. Sie müssen sie entweder an diese weitergeben — die Gefahren haben wir oben gesehen — oder aber, was wohl das beste ist, sie senden sie sofort an die Reichsversicherungsanstalt zurück, und überlassen es ihr, sie den Angestellten zuzustellen. Wird dann später doch die Versicherungspflicht bejaht, dann können von dem Arbeitgeber nur die Arbeitgeberbeiträge wieder eingezogen werden; für die Angestelltenhälfte kann der Arbeitgeber dann füglich nicht mehr haftbar gemacht werden.

Kein Schwefelkiesmangel in Schweden.

In einer der letzten Nummern von „Svenska Dagbladet" wurden als Privattelegramm einige Mitteilungen in „Sundsvallsposten" (s. Heft 32, S. 511) in bezug auf Mangel an Schwefelkies für die Sulfitzellstoffindustrie wiedergegeben. In dem fraglichen Telegramm heißt es u. a., daß die Gesellschaft Sulitelma, von welcher bisher ein Teil Schwefelkies erhalten wurde, solchen nun nicht mehr liefern könne.

Diese Angaben in „Sundsvallposten" haben nach „Tidskrift for Papirindustrie" Konsul C. Ingelsson in Helsingborg zu einer Mitteilung veranlaßt, in welcher er darauf aufmerksam macht, daß die Schwefelkieslieferungen der Sulitelmagesellschaft gleichmäßig in voller Ausdehnung vor sich gehen und auch zukünftig fortdauern werden, soweit nicht durch den Krieg verursachte Umstände hindernd einwirken werden.

Veranlaßt durch diese Mitteilung des Konsuls Ingelsson hat „Svenska Dagbladet" sich an einige Beteiligte gewendet, um Klarheit darüber zu erhalten, wie es sich in Wirklichkeit mit der Zufuhr von Schwefelkies für den Bedarf der Sulfitzellstoffindustrie verhält.

Die erhaltenen Antworten scheinen zu bestätigen, daß die Angaben in „Sundsvallsposten" bedeutend übertrieben waren. In der schwedischen Zellulosevereinigung, in welcher man natürlich zu allererst eine Klage über Mangel an Schwefelkies hätte zu hören bekommen müssen, sind keine solchen laut geworden und eine Anfrage bei einem Stockholmer Verkäufer von Schwefelkies wurde ebenfalls dahin beantwortet, daß von irgendeinem drohenden Mangel an Kies nichts zu merken sei. Dieser würde sich natürlich durch eine starke Nachfrage nach den vorhandenen Lagern bemerkbar gemacht haben, was jedoch nicht vorgekommen ist.

Adalens Sulfitzellstoffindustrie scheint im Winter ungestört weiter arbeiten zu können. Gegenwärtig herrscht kein Mangel an Schwefel oder Schwefelkies, wie Soll.-Bl. vor einiger Zeit feststellen konnte. Die Fabriken Kramfors und Svanö holen ihren Schwefelkies von Norwegen, während Utansjö Schwefel verwendet, von dem diese Fabrik genügendes Lager hat.

Ebenso hat man sich in den drei Fabriken mit Kohle versehen. Die Fabrik Kramfors hat ihre Kohle von Deutschland bekommen, und man erwartet, noch mehr zu bekommen. Sollte indessen der Fall eintreten, daß der Kohlenvorrat nicht zureichen sollte, hat man hinreichende Mengen Holzabfall, den man dann als Brennmaterial verwenden kann.

Die gegenwärtige Marktlage in Schweden.

Aus „Svensk Pappers-Tidning".

Nach Papier ist andauernd gute Nachfrage und die Preise sind in verschiedenen Fällen weiter gesteigert worden. Es wird auch recht oft nach Papiersorten und Fabrikaten aus Pappe und Papier gefragt, die nicht in Schweden hergestellt werden. Papier in tieferen Farbtönen ist stark begehrt, aber die geringe Zufuhr von Anilinfarben legt der Herstellung Hindernisse in den Weg.

Nachfrage herrschte lange Zeit nach Papiergarn oder Papier, geeignet zur Herstellung von Papiergarn. Noch in letzter Zeit sind lebhafte Anfragen von Oesterreich nach Kraftpapier für Papiergarn eingelaufen und ist solches Papier jetzt daselbst zollfrei. In Sibirien ist es sehr schlecht mit Zeitungspapier bestellt, und wartet man sehr eifrig darauf,

Digitized by Google

daß die erste Papierfabrik daselbst, die in Tomsk in der Anlage begriffen ist, fertig werden wird. In den Vereinigten Staaten von Nordamerika ist die Lage des Papiermarktes nicht befriedigend. Viele Papierfabriken sind genötigt worden, den Betrieb einzuschränken; dieselben haben meistens den Betrieb einige Tage in der Woche eingestellt.

Nach Zellstoff machte sich in letzter Zeit größere Kauflust in Deutschland bemerkbar und wurde auch nach Holzschliff von prima Qualität gefragt.

Es ist fortfahrend schwierig, die Papierfabriken mit einigen notwendigen Bedarfsartikeln zu versehen.

Chlorkalk konnte seit mehr als einem Monat nicht mehr beschafft werden. Eine kleine Partie, die in Schweden für russische Rechnung lag und nicht ausgeführt werden konnte, ist zu einem unsinnig hohen Preis verkauft worden. Die United Alcali Co. in England hat auf Anfrage mitgeteilt, daß sie nicht imstande ist, weder Chlorkalk noch Schwefel zu liefern. In Deutschland kann die Papierindustrie ihren Bedarf an Chlorkalk nur notdürftig decken. Es wurde gesagt, daß Chlorkalksendungen von Amerika auf dem Weg sein sollten, aber es war noch nichts davon zu hören, daß solche nach Schweden gekommen sind. Kürzlich sollte eine Partie Chlorkalk nach Göteborg gekommen sein, Firmen, die davon hätten wissen müssen und bei denen angefragt wurde, wußten jedoch nichts davon, daß Chlorkalk angekommen sei und konnten auch keine Aussicht machen, daß solcher bald zu erhalten sein würde. Die, welche notwendig Chlorkalk gebrauchen und sich nicht zur rechten Zeit mit hinreichendem Vorrat für einige Zeit hinaus versehen haben, haben es jetzt schwer.

Schwefel und Harz. Hierin kann man sicher Offerten erhalten und Käufe für Lieferung abmachen, aber es ist schwer, etwas geliefert zu bekommen.

Steinkohle. England ist karg damit, Erlaubnis zur Ausfuhr von Steinkohle nach Schweden zu erteilen, dagegen haben Norwegen und Dänemark viel Kohle erhalten. Nach der Statistik war die Ausfuhr von Steinkohle von England im Monat Juli:

	1913	1914	1915
nach Schweden	t 402 713	423 349	131 382
„ Norwegen	t 180 898	172 368	243 107
„ Dänemark	t 227 245	228 900	373 192

Man hatte Hoffnungen gehegt, daß die Verhandlungen zwischen den schwedischen und englischen Delegierten zu einem Resultat führen würden, das erträgliche Verhältnisse in Hinsicht auf die Einfuhr gewisser notwendiger Waren nach Schweden mit sich bringen würde, oder mindestens Gewißheit darüber, wie es werden würde. Nun sind indessen die Unterhandlungen von neuem aufgeschoben worden, und ein paar der Delegierten sind nach England gereist, um mit ihrer Regierung zu beraten.

Der Zoll auf Druckpapier und Holzmasse in Frankreich herabgesetzt.

Nach einem telegraphischen Bericht der norwegischen Gesandtschaft an das norwegische Ministerium des Aeußern hat die französische Deputiertenkammer beschlossen, den Einfuhrzoll auf folgende Artikel um 95 Prozent zu ermäßigen:

1. Papier (ausgenommen das sogenannte Phantasiepapier), soweit es auf mechanischem Wege hergestellt ist, über 50 Gramm pro Quadratmeter wiegt und für Zeitungen bestimmt ist.

2. Holzschliff und Zellstoff, bestimmt zur Herstellung des oben erwähnten Papieres. (S. Heft 33, S. 528 des „Papier-Fabrikant".)

Mangel an schwefelsaurer Tonerde in Norwegen.

Die norwegische Papierfabrik Hohnen-Hellefos hat, nach „Tidskrift for Papirindustrie", kürzlich den Betrieb infolge Mangels an Alaun (wohl schwefelsaurer Tonerde) den Betrieb einstellen müssen. Der Disponent der Fabrik, Herr Mohn, hat sich aus dieser Veranlassung dahin geäußert, daß, da unter dem jetzigen Kriegszustand der Preis von Alaun 5 mal verdoppelt wurde, sich ganz sicher die Inbetriebsetzung einer Alaunfabrik in Norwegen lohnen würde. Vor hundert Jahren gab es bereits ein Alaunwerk in Norwegen in Oslo bei Ekeberg, das als Rohstoff Alaunschiefer von Ekeberg verwendete. Die wesentlichsten Rohstoffe müssen indessen eingeführt werden. Es soll bereits die Errichtung einer Alaunfabrik geplant sein.

MARKT-BERICHTE

Berlin.

Die flotte Geschäftstätigkeit findet ihre Fortsetzung. Sie verbreitet sich auf bisher unberührt gebliebene Gebiete und nimmt an Stärke zu. Danach ist es erklärlich, daß die Nachfrage nach den verschiedensten Stoffen weiteren Umfang annimmt. Leider hält dem die Erzeugung nicht in dem gleichen Maße Stand, so daß die Marktlage sich noch mehr versteift. Die Ansprüche der Abnehmer wachsen, ohne daß die Fabrikanten aus erklärlichen Gründen die Möglichkeit haben, ihnen entsprechen zu können. Bei gestiegenen Preisen sind daher alle Arten Packpapiere und die landläufigen Druckpapiere sehr gesucht. Die unzureichende Produktion führt dazu, daß die unbefriedigten Abnehmer früher unbeachtete Fabrikanten mit Anfragen nach den fehlenden Sorten bestürmen, so daß hieraus der Mangel deutlich erkennbar wird. Dies Verfahren führt nur in seltenen Fällen zum Ziele, denn auch in diesen schweren Zeiten hält wohl jeder Fabrikant darauf, mit seiner alten Kundschaft in Verbindung zu bleiben. Aber die ersichtliche Knappheit an Ware führt doch dazu, auch die ängstlicheren Fabrikanten zu veranlassen, die Preise mehr in Einklang zu den Gestehungskosten zu bringen, was auch weiter be-

Digitized by Google

festigend wirkt. Durch die infolge des Krieges mangelnde Zufuhr wird an unser Gewerbe mit Fragen nach vielerlei Dingen herangetreten, die als Ersatzstoffe dienen sollen. So herrscht beispielsweise sehr lebhafte Nachfrage nach gewachsten und paraffinierten Papieren, weil es an Zinn und Aluminium zu Folien fehlt. Letztere bilden ein in Friedenszeiten sehr stark verwendetes Packmaterial für zahlreiche Artikel der chemischen, pharmazeutischen und Nahrungsmittelindustrie. Ihr Fehlen drängt zum Suchen nach Aushilfe und diese gewähren einzig die bezeichneten, getränkten Papiere. Freilich ist auch hierin die Produktion beschränkt, weil die Tränkstoffe auch recht schwer und nur zu hohen Preisen zu beschaffen sind. Aber mit diesen findet man sich auch ab, wenn nur die geforderte Ware sich beschaffen läßt. — Auf dem Pappenmarkt ist auch eine anhaltende Anspannung eingetreten. Jetzt, wo sich die Strohernte übersehen läßt, zeigt sich, daß sie wenig reichlich ausgefallen ist. Zuerst haben in jetziger Zeit die Heeresbedürfnisse ihr Recht und für diese sind große Mengen in Anspruch genommen, so daß für die industrielle Verwertung Stroh nur in bescheidenen Mengen zur Verfügung steht. Das hat zu ungewöhnlicher Steigerung der Strohpappenpreise geführt, so daß jetzt schon vielfach auf die Verwendung anderer Pappensorten übergegriffen wird. Mit der gesteigerten Nachfrage nach diesen letzteren ziehen natürlich auch deren Preise weiter an. Die Knappheit in Stroh wird, wie vorauszusehen ist, auch die Preise für Strohstoff in die Höhe treiben und damit eine Verteuerung der sogenannten holzfreien Schreib-, Druck- und Postpapiere herbeiführen, für die der Strohstoff ein sehr wichtiges Rohmaterial ist. Es muß also auf allen Seiten damit gerechnet werden, daß die bis jetzt eingetretenen Preiserhöhungen noch keinen Abschluß bedeuten. Es hat aber auch weiter nicht das Ansehen, als würde sich das Geschäft durch höhere Preise beeinflussen lassen. Es fordert, wenn auch zuweilen unter geringeren oder größeren Widerständen, gebieterisch seine Befriedigung.

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Kobler Braunschweig

Um der allgemeinen Kohlennot in Italien, welche auch die sizilianische Schwefelförderung behindert, zu steuern, sind im Verlauf der vorigen Woche die meisten Großhändler und Industriellen Italiens in Rom zusammengetroffen. Es wurde beschlossen, in England geeignete Schritte zu tun, um die abgeschlossenen Mengen Kohlen zu erhalten. Ob es viel nützen wird, bleibt abzuwarten. Wenn die Kohlen weiter ausbleiben, gerät namentlich die sizilianische Schwefelindustrie in eine schlimme Lage. Die Preise von Rohschwefel und Raffinaden sind wegen noch geringeren Absatzes weiter gewichen und befürchtet man ferneres Heruntergehen.

Nach den letzten neutralen Marktberichten stellen sich bei jetziger Kriegslage, ganz unverbindlich, die 100 Kilo Mark:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	13.95
» » » » IIIa » » »	13.70
» » » » IIIa ous » »	13.60
» » » » IIIa buona » »	13.50
» » brutto inkl. Sack 70 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	15.75
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, br. inkl. Sack	16.35
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	16.75
» » » in ⅛Ztr.-Geb.	17.10
Sizil. Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	17.25
» Floristella halbraff. gem. » » » »	16.10
» Rohschwefel gem. » » » »	15.10

Prompte Kasse mit 1½ % Skonto. Bordfrei (cif) Amsterdam, Rotterdam: bei Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Nach eingehenden Anfragen: bordfrei ab sizil. bezüglichen Haupt-Hafenplätzen sollen augenblicklich die Preise etwa 2,95 Mk. billiger sein als bordfrei Rotterdam, Amsterdam. Ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweis billiger bei großen Posten oder wenn im Verlaufe neutrale Dampfer eben dahin anlaufen sollten, was aber jetzt seltener vorkommt, wegen Gefährlichkeit und auch weil Mangel an Verschiffung ist.

Prima Alaun in Stücken in ⅝ Ztr.-Gebinden	13.75
» » gemahlen » ⅝ »	14.75
» Antichlor (Unterschwefels. Natron)	15.75
» China Clay 6% in Doppelsäcken Qualität extra	6.65
» » » » » » » I	6.25
» » » » » » » II	5.95
» » » » » » » III	5.75
» » » » » » » IV	5.25
» » » » » » » V	5.10
» » » » » » » VI	4.95
» » » weitere Nuancen 4.90 bis zu	4.35
» Chlorkalk 35/37% in Hartholz Geb.	13.90
» Chlorkalk 35/37% in Weichholz Geb.	13.40
» Chroms. Kali, rotes, kristall. } nach Quant.	67.25—68.25
» » Natron, kristall. } nach Quant.	57.25—58.25
» Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	7.20
» » » gemahlen » »	7.70
» Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	6.25
» » » » gut	5.75
» Satinite für die Papierfabriken in Säcken	6.50
» Soda, kaust. 70/72% in eisernen Trommeln	25.50
» » » 60/62% » » »	23.50

Prompte Kasse mit 1% Diskonto, bordfrei (cif) Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden sollte, was jetzt sehr teuer und gewagt ist.

Sachsen.

Die Geschäftslage für Holzstoff ist wenig verändert. Infolge der knappen Wasserverhältnisse konnten die Betriebe nicht voll arbeiten, so daß die Fabrikanten kaum ihren eingegangenen Verpflichtungen nachkommen konnten. Der Absatz in frischem Holzstoff war als zufriedenstellend zu bezeichnen, denn die Nachfrage war in der letzten Zeit immer sehr gut. Größere Vorräte von Holzstoff sind nicht vorhanden.

Vom Pappenmarkt ist zu berichten, daß für Lederpappen und weiße Holzpappen immer guter Absatz vorhanden war. Für graue Pappen, Strohpappen war in letzter Zeit weniger Nachfrage, was mit der gegenwärtigen ungünstigen Lage der Textilindustrie im Zusammenhang steht.

Die Papierfabriken haben, je nach den Sorten, die sie herstellen, mehr oder weniger starke Beschäftigung, die Nachfrage überwiegt oft das Angebot und werden längere Lieferfristen verlangt. Im allgemeinen ist die Geschäftslage nicht als ungünstig zu bezeichnen. Die geforderten Preise wurden meistens bewilligt. Der Wasserstand der Flüsse war in den letzten Wochen immer noch ungünstig und genügte nicht zum vollen Betriebe, trotzdem viel Niederschläge zu verzeichnen waren. Der Erdboden, der sehr viel Nässe aufsaugt, braucht noch viel Feuchtigkeit, bevor er normal gesättigt ist.

Digitized by Google

Leipzig.

Der Geschäftsverkehr ist seit längerer Zeit bald steigend, bald fallend und hat sich vielfach gewaltig geändert. Die Kundschaft hat sich mehr daran gewöhnt, die Notlage verständnisvoller anzusehen. Man versucht natürlich an den Preisen zu handeln, auch wie in normalen Zeiten, doch zuletzt bleibt weiter nichts übrig, als die verlangten Notierungen zu zahlen. Leider sind aber auch jetzt noch Angebote auf dem Markte, die doch zu bedenken geben, und die beim Händler sowohl, als dem Käufer Zweifel hervorrufen. Es sind tatsächlich Angebote bei Großverbrauchern eingegangen, die um viele Prozente niedriger sind, als die Angebote der Fabriken an den Großhändler. Alte Schlüsse liegen in diesem Falle nicht vor, wohl aber ein den jetzigen Verhältnissen zuwiderlaufendes, verwerfliches direktes Anerbieten einer Fabrik, die der allgemeinen Lage nicht Rechnung trägt und rücksichtslos gegen jedes kaufmännische und nationale Gefühl arbeitet. Eine solche Handlungsweise bleibt nicht unbesprochen, sie trägt aber auch Mißtrauen in die Kreise der Fabrikanten und der Händler.

Von den Vertretern der Papierfabrik wird jetzt wieder einmal versucht, unter Umgehung des Großhandels sich den Verbrauchern zu nähern und so den Zwischenhandel auszuschalten. Das ist bedauerlich.

Die Nachfrage nach Papier aller Arten ist oft recht stark gewesen, und besonders fahndet man nach größeren und kleineren Mengen, die vom Lager zu kaufen sind. Es ist dies begreiflich, denn die Auflagen für Verlagswerke werden auf den kleinsten Stand gebracht, da der Leserkreis beschränkt ist. Dann geht man bei der Beschränkung von dem Gedanken aus, daß einmal, und hoffentlich bald, auch der hohe Stand der Preise für Papier zurückgehen muß. Daran ist ja nun vorläufig nicht zu denken, ein jeder Papierverbraucher sollte sich vielmehr auch jetzt recht reichlich eindecken. Die Kundenzahl ist bei den meisten Firmen gewachsen, namentlich sind Kunden von auswärts dazu gekommen. Das ist nicht unerfreulich, doch liegt darin nichts Unbegreifliches, denn heute sucht jeder noch zu billigen Preisen zu kaufen und man geht mit seinen Anfragen und Aufträgen dahin, wo man die besten Erfolge zu erreichen gedenkt, während man vor dem Kriege gern bei den alten Bezugsquellen blieb. Dieser von selbst entstehende Austauschverkehr hat natürlich für manchen Händler sein Gutes oder sein Böses.

Die Lage auf dem Packpapiermarkt ist fast ernster als in weißen Stoffen. Notgedrungen muß auch hier mancher Verbraucher von seinen jahrelang verwendeten bestimmten Sorten abgehen und eine andere Sorte einführen, da das Papier nicht mehr zu haben ist.

Die Beschäftigung in den Druckereien aller Arten ist recht beschränkt geworden, da immer mehr Leute dem Rufe des Vaterlandes folgen müssen. Die Erledigung der vorhandenen Aufträge übersteigt die Leistung des noch vorhandenen Arbeiterstammes. In manchen Betrieben beschäftigt man das Personal in Ueberstunden.

Süddeutschland.

Die Geschäftslage auf dem Papier- und Pappenmarkt hat mit Beginn des September weiterhin an Lebhaftigkeit zugenommen. Um diese Zeit tritt regelmäßig der Bedarf an holzhaltigen Zeitungsdruckpapieren hervor und trotz des Krieges ist auch in diesem Jahre hierin keine Aenderung eingetreten; im Gegenteil, der Bedarf ist umfassender, als man erwarten durfte. Die Papierfabriken sind vollbeschäftigt; die Lieferfristen haben eine Ausdehnung erfahren, die man seit langem nicht gekannt hat. Unter diesen Umständen ist es verständlich, daß nicht die Preise, sondern die Lieferungsmöglichkeit bei den Bestellungen entscheiden. Zahlreiche Anfragen liegen daher jeder Fabrik vor, und in den meisten Fällen handelt es sich um Anknüpfung neuer Geschäftsverbindungen, denen indessen nicht stattgegeben werden kann, denn die Hersteller sind froh, ihre alte Kundschaft befriedigen zu können. Aber immerhin lassen diese zahlreichen neuen Bestellungen und Anfragen, denen regelmäßig Limite und feste Aufträge folgen, den dringlichen Bedarf immer wieder von neuem erkennen, wodurch die Marktlage befestigt wird. Die Papierherstellung befindet sich allerdings insofern in einer Zwangslage, als sie vorerst dauernd mit Preiserhöhungen für Roh- und Halbstoffe, namentlich der Chemikalien, zu rechnen hat, außerdem nicht weitfristig disponieren kann, da hinsichtlich des Umfanges der Aufrechterhaltung der Betriebe völlige Sicherheit nirgends besteht, zumal eingearbeitete Arbeitskräfte nicht zu haben sind. Rotationspapiere sind knapp angeboten und bedingen höhere Preise; die Abschlüsse für das nächste Jahr sind noch nicht getätigt, da man sich über die Preise noch nicht endgültig verständigen konnte; die Forderungen der Papierfabrikanten erscheinen den Zeitungsverlegern unerfüllbar, dennoch werden sie sich zu erheblichen Preiserhöhungen verstehen müssen, nachdem die Papierherstellung in einer Weise verteuert worden ist, daß ein Preisaufschlag von 20 Prozent für holzhaltige Druckpapiere durchaus berechtigt wäre. Die Papierfabriken haben ihre Vorräte gänzlich geräumt; die Anforderungen aus den besetzten Gebieten in Belgien und Polen bleiben groß, ja, nehmen fortgesetzt noch zu, so daß selbst bei vergrößerter Herstellungsmöglichkeit eine Ueberfüllung des Marktes ausgeschlossen ist. Infolgedessen wird auch hinsichtlich der Bewertung der holzhaltigen Papiere eine Aenderung nicht eintreten können und dies scheint auch die Ansicht des Papiergroßhandels zu sein, der aus seiner langen Zurückhaltung hervorgetreten ist und nunmehr unter allen Umständen Deckung sucht. Wie man aus Kreisen des Papiergroßhandels hört, ist auch für ihn das Geschäft sehr lebhaft geworden, so daß es Mühe kostet, die großen Posten holzhaltiger Papiere, die fortdauernd angefordert werden, zu beschaffen. Neben Rotationsdruck- ist auch Schnellpressendruck- und weiterhin dünneres, holzhaltiges Papier für Massenreklamezwecke, ferner Prospektpapier, ebenso Umschlag und Affichen, dauernd gesucht, während die feinen und feinsten Papiere, insbesondere die für Luxuszwecke, fortgesetzt vernachlässigt liegen. Ueberhaupt hält sich das Geschäft in holzschliffreien Papieren in sehr engen Grenzen; selbst holzfrei Schreib und Druck, weiterhin Kunstdruck- und Chromo- sowie Autotypiepapiere aller Art sind weniger gefragt, und es ist zu befürchten, daß hierin bis Weihnachten keine Aenderung eintritt. Viele Fabrikanten haben daher die Erzeugung dieser Papiere eingeschränkt und sich der Herstellung anderer Stoffe zugewendet. Flott ist das Geschäft für Pappen und weiterhin für Packpapiere geblieben, insbesondere stark zellstoffhaltige Papiere bleiben gut gefragt und die Preise haben sich weiterhin be-

Digitized by Google

festigen können. Das Geschäft für Holzstoff ist stetig bei kleinem Angebot, da durch mangelnde Betriebswässer eine Zeit hindurch die Erzeugung beschränkt geblieben ist, so daß diese verringerte Erzeugung bei dem stärker gewordenen Bedarf sich jetzt geltend macht und zu höheren Forderungen berechtigten Anlaß gibt.

VERMISCHTES

Geschäfts-Berichte.

Aktienpapierfabrik Regensburg in Alling. Aus dem Berichte über das abgelaufene 44. Geschäftsjahr geht hervor, daß das Unternehmen unter dem Einflusse des Krieges zu leiden hatte. Der Mangel an geschulten Kräften, das Fehlen von Rohstoffen hatte eine Betriebseinschränkung zur Folge. Die Papiererzeugung ging von 3 514 691 Kilo im Vorjahre auf 2 030 076 Kilo zurück, so daß ein Ausfall von 1 484 615 Kilo sich ergibt. Die Preissteigerung der Rohstoffe konnte in den Verkaufspreisen keinen genügenden Ausgleich finden. Das abgelaufene Geschäftsjahr schließt mit einem Verlust von 78 999,30 Mark, so daß sich mit dem aus dem Vorjahre übertragenen ein Gesamtverlust von 168 440,86 Mk. ergibt. Der Bericht des Aufsichtsrates und Vorstandes wie die Bilanz und die Gewinn- und Verlustrechnung wurden genehmigt. Der Verlust wurde in neue Rechnung vorgetragen. Die Entlastung des Vorstandes und Aufsichtsrates wurde erteilt. Beide traten vollzählig zurück. An ihre Stelle wurden neu gewählt als Aufsichtsräte: die Herren Geheimer Kommerzienrat Otto von Steinbeis, Fabrik- und Gutsbesitzer in Brannenburg, Geheimer Hofrat Adolf Poehlmann, Direktor der Bayerischen Vereinsbank in München, Dr. Steinbeis, Fabrikbesitzer in Rosenheim, Direktor A. Pettermand in Wangen, Wilhelm Roeck, Privatier in Wiesbaden, Joseph Leiß, Fabrikant in Westerham; als Vorstand: Herr Direktor B. Tugendhat in Unterkochen. Gleichzeitig mit der Generalversammlung fand ein Wechsel in den Aktieninhabern statt. Die nunmehrigen Inhaber führen dem Unternehmen bedeutende neue Mittel zu und werden seine Technik verbessern, so daß ein guter Fortbestand des Werkes gesichert ist.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Berlin. In das Handelsregister ist eingetragen worden: Firma: Richard Wittig Cartonnagenfabrik mit elektr. Betrieb in Berlin. Inhaber: Richard Wittig, Kaufmann Berlin. Geschäftszweig: Kartonnagenfabrik.

Berlin. Aktiengesellschaft Berliner Luxuspapier-Fabrik vormals Hohenstein & Lange in Liqu. mit dem Sitze zu Berlin: Nach dem Beschluß der Generalversammlung vom 11. August 1915 soll nach Inhalt der Niederschrift das Grundkapital bis auf 50 000 Mk. herabgesetzt werden.

Berlin. Laut „Frankfurter Zeitung" soll die Zehlendorfer Fabrik der Elberfelder Papierfabrik A.-G. zu einer erheblichen Pachtsumme verpachtet werden. Auch erscheint nicht ausgeschlossen, daß aus dem Pachtverhältnis später ein Kauf des Werkes durch den Pächter hervorgeht. Die Zehlendorfer Anlage wird weiter als Papierfabrik betrieben, jedoch aus Erzeugnissen, die Elberfeld keine Konkurrenz machen.

Berlin. Berliner Carton- & Cartonagen-Fabrik Keil & Co. Gesellschaft mit beschränkter Haftung: Der Margarethe Keil, geb. Wohlgetan, ist Einzelprokura erteilt.

Berlin. In das Handelsregister ist eingetragen worden: Ostlandverlag Gesellschaft mit beschränkter Haftung. Sitz: Charlottenburg. Gegenstand des Unternehmens: Die Errichtung und der Betrieb eines Buch-, Karten- und Zeitschriftenverlages mit besonderer Beziehung auf die östlichen Grenzgebiete von Deutschland und Oesterreich-Ungarn sowie der Betrieb von Geschäften aller Art, welche mit dem hier bezeichneten Gegenstand des Unternehmens in Zusammenhang stehen. Stammkapital: 20 000 Mk. Geschäftsführer: Privatier Carl Albrecht Patzig in Charlottenburg, Buchdruckereibesitzer Nicolaus Boutin in Berlin-Schöneberg. Jeder der beiden Geschäftsführer Patzig und Boutin ist berechtigt, die Gesellschaft allein zu vertreten.

Berlin. Das bekannte englische Unternehmen Raphael Tuck and Sons Ltd., das die Herstellung von Buntdrucken, Ansichtspostkarten und dergl. betreibt, und das vor dem Kriege auch in Deutschland große Geschäfte machte, schließt das Betriebsjahr 1914/15 mit einem Verlust von 10 707 Lstr. (i. V. 29 867 Lstr. Gewinn). Der Verlust, der erste seit Bestehen der Gesellschaft, wird aus der Reserve gedeckt, die sich dadurch auf 37 792 Lstr. vermindert. Das sehr ertragreiche Berliner Zweiggeschäft ist unter Staatsaufsicht gestellt und später ganz liquidiert worden. Der Verwaltung gehört auch der bekannte Schriftsteller und Deutschenfeind Sir A. Conan Doyle an.

Gemmrigheim b. Besigheim (Württemberg). Raithelhuber & Cie., Gesellschaft mit beschränkter Haftung, in Gemmrigheim: 1. die Prokura des Richard Raithelhuber ist erloschen; 2. die Vertretungsbefugnis der bisherigen Geschäftsführer Karl Gottlob Raithelhuber und Eduard Raithelhuber, beide in Gemmrigheim, ist beendigt. Zu neuen Geschäftsführern sind bestellt: Richard Raithelhuber,

Zeitzer Dampfkesselfabrik u. Apparatebauanstalt
G. Schumann, Zeitz 13 (Provinz Sachsen)

Dampfkessel Hydraulische Nietung :: ::
Dampf-Ueberhitzer

Feuerungen für Stein- u. Braunkohle. Bekohlungsanlagen. Holzkocher mit innerem Kupferschutzmantel. Lumpen- u. Strohkocher. Holzentrindungs- u. Waschtrommeln. Turbinenrohrleitungen

Digitized by Google

Kaufmann in Kirchheim a. N., und Walter Raithelhuber, Kaufmann in Gemmrigheim. Zur rechtsgültigen Vertretung der Firma sind entweder die Unterschriften dieser beiden Geschäftsführer oder eines derselben in Gemeinschaft mit dem Prokuristen Paul Essich in Gemmrigheim erforderlich.

Hamburg. Meyer & Zinner, Papiergroßhandlung. Prokura ist erteilt an Ehefrau Rosa Zinner geb. Isenberg.

Leipzig. August Müller, Papierwarenfabrik und Papiergroßhandlung, in Leipzig: Prokura ist erteilt dem Kaufmann Curt Siegfried Müller und Rudolf Conrad Müller, beide in Leipzig.

Leipzig. Martin Mehlhorn, Buchbinderei, in Leipzig: Prokura ist erteilt dem Kaufmann Carl Georg Krieger in Leipzig.

Magdeburg. Die Firma „Gesellschaft für Papierhohlkörper und Maschinenanlagen mit beschränkter Haftung" in Magdeburg ist eingetragen. Gegenstand des Unternehmens ist Verwertung der Erfindungen des Walter Mauersberger in Penig, betreffend Herstellung von Papierhohlkörpern, und zwar durch Veräußerung, Lizenzerteilung, Anfertigung und Verkauf von Maschinen, Materialien und verwandten Artikeln; ferner Anfertigung und Verkauf von anderen Maschinen, Materialien und Bedarfsartikeln für industrielle Zwecke, insbesondere für die Pappen- und Papierindustrie. Das Stammkapital beträgt 185 000 M. Geschäftsführer ist der Direktor Peter Ernst Winnertz in Penig (Sa.).

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Avesta, Schweden. Avesta Sulfat- och Trävaruaktiebolag wurde mit 600 000 Kr. Aktienkapital gebildet, um die von der Norrlandsbank rekonstruierte Firma Avesta Nya Sulfataktiebolag (siehe Heft 12, Seite 194), Säge- und Sulfatzellulosefabrik, fortzusetzen. Der Vorstand besteht aus Forstmeister N. G. Ringstrand in Lidingö, Dir. Birger Carlson in Mansbo und Fiskal Axel Thorell in Leksand. A.

Biberist (Schweiz). Der Verwaltungsrat der Papierfabrik Biberist schlägt für das am 30. Juni zu Ende gegangene Geschäftsjahr eine Dividende von 6 Prozent gleich 150 Franken pro Aktie vor, bei einem Aktienkapital von 3 Millionen (wie im Vorjahr). Die Generalversammlung der Aktionäre findet am 25. September in Olten statt. Sie hat u. a. die Erneuerungswahlen für den gesamten Verwaltungsrat, den Präsidenten und den Vizepräsidenten des Verwaltungsrates vorzunehmen.

Todesfälle.

Den Heldentod fürs Vaterland starben: Von den Beamten und Arbeitern der Kostheimer Cellulose- und Papierfabrik Actien-Gesellschaft in Mainz-Kostheim: Herr Anton Christ, Kriegsfreiwilliger, Buchhalter; Herr Simon Gutbrod, Musketier,

Glycerine-Ersatz
(„PLANTIN")
als vorzüglich erprobt für
Papier-Fabrikation Verarbeitung
Autorol-Gesellschaft m. b. H., Berlin S. 42.

Glühlampenscherben
2-3 Waggon
billigst abzugeben. Offerten unter **P. F. 5760** an die Expedition dieser Zeitung.

Avesta Sulfat- och Trävaruaktiebolag
AVESTA, Schweden
Anfertigung und Verkauf von
Kraft - Sulfat - Cellulose
Terpentin
Flüssiges Harz
Fabrikmarke für Sulfat-Cellulose: Avesta / Kraft / Sweden

Zellstoff
Die untenstehende Firma bietet sich an, deutschen Papierfabrikanten **schwedischen Zellstoff** zu verschaffen. Reflektanten wenden sich gefälligst an
G. & L. Beijer
Stockholm

Papiergarne
Wir sind Käufer von **10—20000 Kilo** aller Stärken und bitten Fabrikanten um Angebote
Haux & Krais, Reutlingen (Württbg.).

Digitized by Google

Maschinenführer; Herr Jacob Schroh, Unteroffizier, Maschinenführer; Herr Johann Haupt, Musketier, Maschinengehilfe; Herr Josef Boos, Musketier, Packer; Herr Johann Redlich, Musketier, Packer; Herr Jacob Mehlinger, Musketier, Packer; Herr Philipp Siegfried, Musketier, Packer; Herr Johann Steinbrech, Musketier, Roller; Herr Georg Volk, Musketier, Querschneidführer; Herr Max Schulze, Musketier, Querschneidführer; Herr Hermann Dadischek, Musketier, Kocherleerer; Herr Heinrich Seif, Musketier, Holzputzereiarbeiter. — Von den Angestellten der Feinpapierfabrik Felix Schoeller & Bausch in Neu-Kaliss i. Mecklbg.: Herr Ernst Schulz, kaufmännischer Beamter, Landsturmmann, und Herr Albert Fischer, kaufmännischer Beamter, Kriegsfreiwilliger, Einj.-Unteroffizier und Reserve-Offizier-Aspirant.

Göggingen b. Augsburg. Am 30. August d. J. verstarb hier nach langem, schwerem Leiden Herr Ing. Karl Braeuninger, ehem. langjähriger Direktor der Akt.-Ges. für Papier- und Druck-Industrie, Leykam-Josefsthal, im 74. Lebensjahre.

Brände.

Elmshorn. Die Dachpappenfabrik S. F. Schlüter in Elmshorn ist durch Feuer gänzlich zerstört worden.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz II. Klasse wurden ausgezeichnet:

Herr Fritz Reißer, Offizierstellvertreter, technischer Direktor.
Herr Jacob Pfotzer, Unteroffizier, Ingenieur.
Herr Philipp Metz, Leutnant, Buchhalter.
Herr Wilhelm Dorsch, Offizierstellvertreter, Werkführer.
Herr Theodor Ebert, Musketier, Expedient.
Herr Ferd. Buffert, Unteroffizier, Holländermüller.
Herr Anton Hartmann, Musketier, Schlosser.
Herr Martin Matschull, Unteroffizier, Heizer.
Herr Bernh. Katzenberger, Unteroffizier, Querschneidführer.

Die beiden letzteren erhielten auch die Hessische Tapferkeitsdemaille.

Herr Otto Bergholz, Vizefeldwebel, Tagelöhner.
Herr Ludwig Glockmann, Offizierstellvertreter, Kollergangführer.

Sämtlich Angestellte der Kostheimer Cellulose- und Papierfabrik A.-G. in Kostheim bei Mainz.

* * *

Herr Marzian Jaschik aus Klodnitz, Rangierer im Werke Cosel der Feldmühle, Papier- und Zellstoff-Fabriken, A.-G., Berlin.

Herr Paul Roitsch, Unteroffizier, Zimmermann in der Papierfabrik Priebus, G. m. b. H., in Priebus (Schles.).

Herr Paul Pieper, Unteroffizier d. Res., kaufmännischer Beamter der Firma G. F. Halbrock, Papierfabrik in Hillegossen b. Bielefeld.

Auszeichnung. Herr Karl Lösche, Unteroffizier, Expedient, und Herr Peter Aßmann, Unteroffizier, Chauffeur, bei der Firma Kostheimer Cellulose- und Papierfabrik A.-G. in Kostheim bei Mainz, wurden mit der Hessischen Tapferkeitsmedaille ausgezeichnet.

Habilitierung als Privatdozent. Mit einer Vorlesung über die „Volkswirtschaftliche Bilanz des Krieges" hat sich vor einigen Wochen Herr Dr. Ernst Günther aus Greiz (früher Mitbesitzer der Papierfabrik in Greiz) an der Universität Gießen als Privatdozent habilitiert.

Auszeichnung für treue Arbeit. Der Statthalter hat dem in der Papierfabrik Leykam-Josefsthal in Gratkorn bediensteten Hilfsarbeiter Jakob Podbresnik die Ehrenmedaille für 40jährige treue Dienste verliehen.

Beilagen-Hinweis.

Das häufige Versagen der Kondenstöpfe, womit Reparaturen und Dampfverluste verbunden sind, wird durch den „Gestra Prallplatten-Kondenstopf" der Firma Gerdts und Strauch in Bremen völlig vermieden, weil dieser Kondenstopf überhaupt keine beweglichen Teile, die einer Abnutzung unterworfen waren, besitzt. Der Gestra-Topf bewirkt selbsttätige Ent- und Belüftung, ist frostsicher und in weiten Grenzen regulierbar, arbeitet dauernd gut bei überhitztem Dampf, ist unempfindlich gegen Säure und Laugen. Weitere Angaben enthält das Beiliegende Flugblatt, das wir der Beachtung empfehlen.

Maschinenöle
für
schwere Maschinen und Lager
nur **reelle** und **garantiert** reine Ware, jeder Posten sofort und unter ::: Tagespreis lieferbar :::
Heißdampfzylinderöle
Techn. Chem. Anstalt Leipzig
Waldstraße 57.

Mineralmahl- und Schlämmwerke J. Elias, Prag VII, Bohemia
liefert auch **während des Krieges** und für Abschluß **(außer Syndikat)**
böhmischen Kaolin **als Ersatz für engl. China Clay**
5610 **in hervorragenden Qualitäten**

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur A. Lutz, Berlin-Steglitz (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und technische Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin-Steglitz. Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstraße 140—142.

Digitized by Google

Beton- u. Eisenbetonbauten
Hoch- u. Tiefbauten / Zementwarenfabriken

Wayss & Freytag A.-G.

Wasserbehälter, Klärbecken
– nach eigenem patentiertem System –
Wasser-Reinigungsanlagen
Brücken- und Wasserbauten, Kühltürme,
Druckrohrleitungen, Maschinenfundamente
Spezialanlagen
für Papier-Fabrikation
Holländer, Abtropfkasten, tropfsich. Decken,
Rührbütten, Kohlenbunker f. automatische
Kettenrostfeuerung usw.

NIEDERLASSUNGEN:
Neustadt a. Hdt. – Berlin – Bromberg – Danzig – Dortmund – Dresden
Düsseldorf – Frankfurt a. Main – Halle a. Saale – Hamburg – Karlsruhe
Königsberg – München – Strassburg – Stuttgart – Luxemburg – Wien
Innsbruck – Triest – Sarajevo – Budapest – St. Petersburg – Rom
Mailand – Messina – Genua – Buenos-Aires

Tehaka

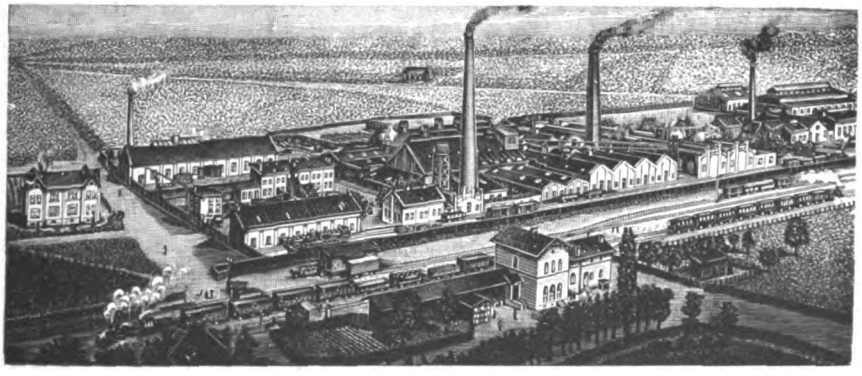
Traine & Hellmers, Köln a. Rh.

Tehaka

Fernsprecher A 91.

Chemische Fabrik.

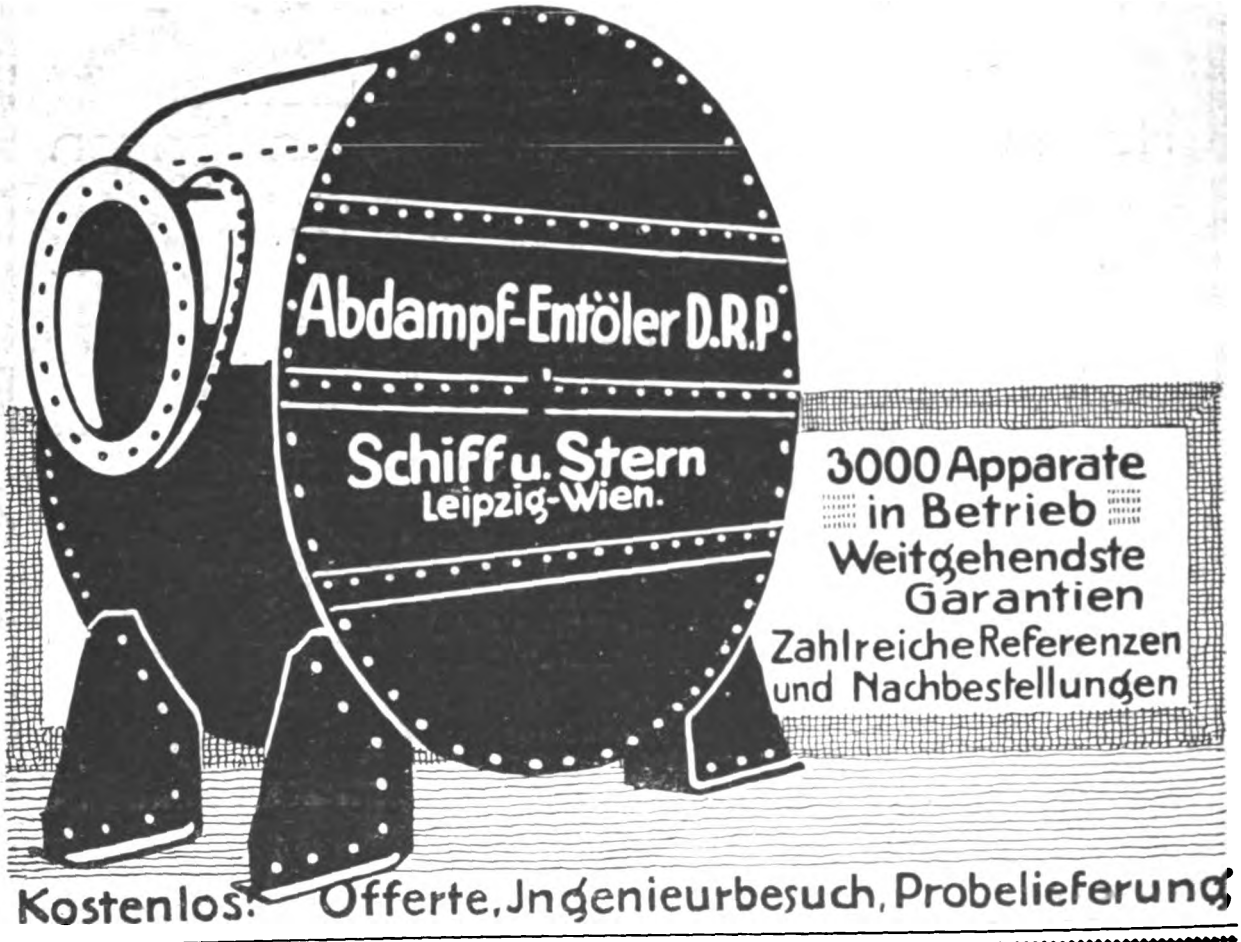
Telegr.-Adresse: „Trainehellmers"



Tehaka-Kriegsleime

Vorteilhafter Ersatz für reine Harzleime

Digitized by Google



SUDENBURGER MASCHINENFABRIK
UND EISENGIESSEREI
Aktiengesellschaft zu Magdeburg
Gegründet 1843 · Telegramm-Adresse: Zuckerrohr · Fernsprecher Nr. 1

liefert vollständige bewährte

Eindampfanlagen
für Sulfatablaugen

mit Schnell- und Fertigverdampfern eigenen Systems
Deutsches Reichs-Patent angemeldet u. Auslands-Patente!

für Sulfitablaugen

nach den Patenten KESTNER-MÜLLER

Mehrere Anlagen für Sulfatablaugen und Sulfitablaugen mit großem Erfolge im Betrieb! / Ausarbeitung von Kostenanschlägen und Ingenieurbesuch bereitwilligst!

Druck: Otto Elsner Akt.-Ges., Berlin S 42, Oranienstr. 140/42.

Digitized by Google

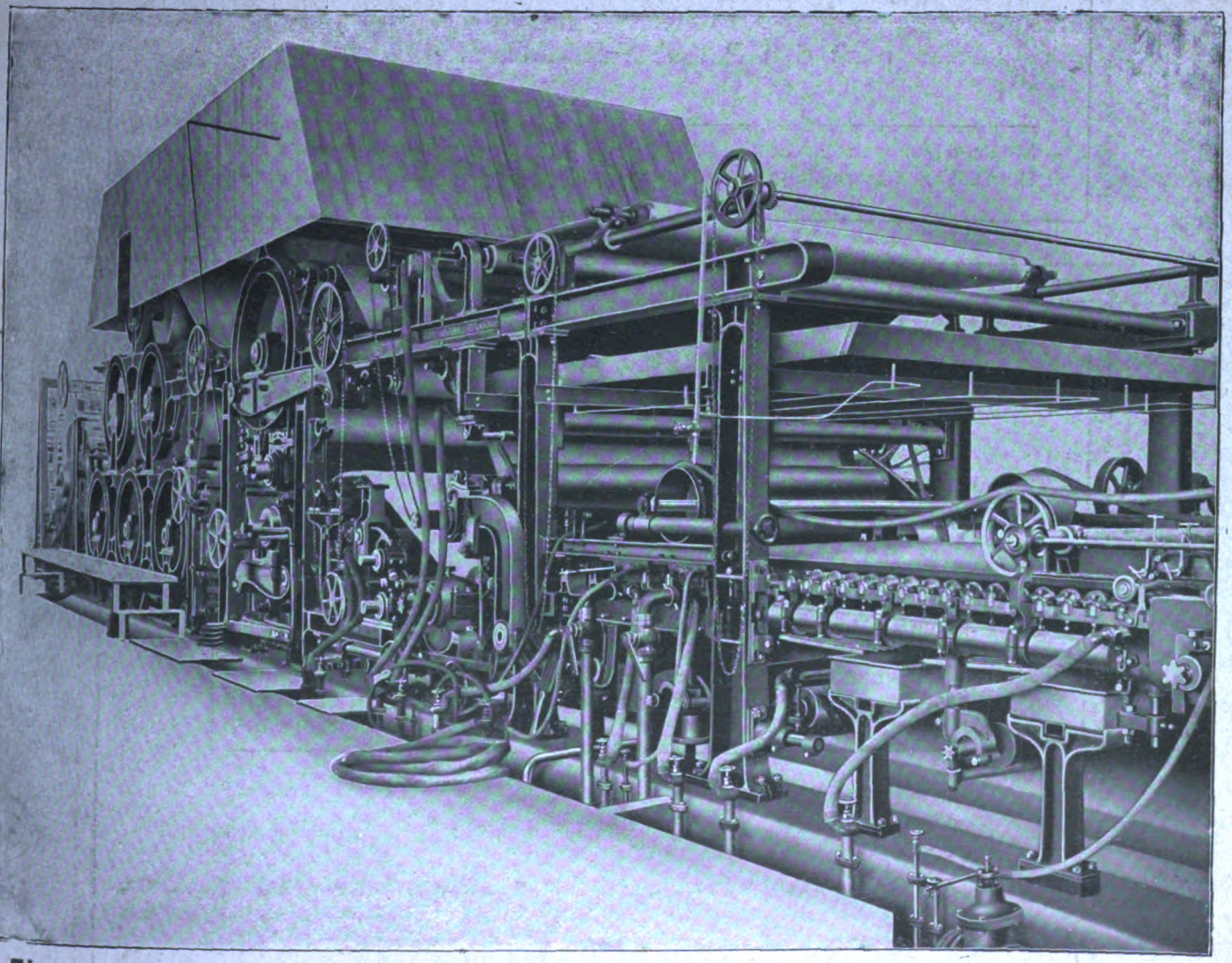
LE FABRICANT DE PAPIER ⁂ THE PAPER MAKER

DER PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 38. Berlin, 17. September 1915. XIII. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Papiermaschine für dünne Papiere
mit Selbst- und Handabnahme

Digitized by Google

SUDENBURGER MASCHINENFABRIK UND EISENGIESSEREI

Aktiengesellschaft zu Magdeburg

Gegründet 1843 · Telegramm-Adresse: Zuckerrohr · Fernsprecher Nr. 1

liefert vollständige bewährte

Eindampfanlagen für Sulfatablaugen

mit Schnell- und Fertigverdampfern eigenen Systems
Deutsches Reichs-Patent angemeldet u. Auslands-Patente!

für Sulfitablaugen

nach den Patenten KESTNER-MÜLLER

Mehrere Anlagen für Sulfatablaugen und Sulfitablaugen mit großem Erfolge im Betrieb! / Ausarbeitung von Kostenanschlägen und Ingenieurbesuch bereitwilligst!

Sämtliche Maschinen zur Fabrikation von Papier-, Pappen-, Holzstoff- und Zelluiose in bewährter Ausführung

Holländer, Kollergänge, Kugelkocher, Kartonklebmaschinen, Rund-u. Langsiebmaschinen, Zellulosewattemaschinen, Selbstabnahmemaschinen, Bischoff-Rollmaschinen, Telegraphen- u. Kabelpapier-, Roll- u. Schneidmaschinen, Satinierwerke, Längs- u. Querschneider, Feuchtapparate, Sortierapparate, Raffineure
Neu- und Umbauten, Walzenschleifen, Knotenfangplatten, Papierwalzen

Maschinenbau-Aktiengesellschaft Golzern-Grimma, Grimma in Sachsen

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen. Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort.

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet.

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend.

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall.

Herausgegeben von **Otto Elsner** Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XIII. Jahrgang **BERLIN, 17. September 1915** **Heft 38**

Inhalt:

Seite
597—601 Vorarbeiten zum Bau einer Holzschleiferei und Pappenfabrik
603—612 Patent-Umschau — Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Vermischtes

Sommaire:

Page
601—602 Travaux préliminaires en vue de l'installation d'une fabrique de pâte de bois et de cartons
603—612 Revue des brevets — Marchés — Petites nouvelles

Contents:

Page
601—602 Work preparatory to erecting a Mechanical Pulp and Pasteboard Mill
603—612 Review of Patents — Markets — Miscellanea

Vorarbeiten zum Bau einer Holzschleiferei und Pappenfabrik.

Von K. Klimpke, Oberingenieur, Braunschweig.

(Fortsetzung aus Heft 37.)

Aus genannter Zusammenstellung geht weiter hervor, daß die Anlage mit einer Turbine etwas günstiger sein dürfte, wenngleich nur ein sehr geringer Unterschied besteht. Dies liegt in der Art des Schwankens der Wassermengen. Wenn z. B. die kleineren Wassermengen durch längere Zeiten zu berücksichtigen wären, so würde sich die Rechnung zugunsten der Anlage mit zwei Turbinen stellen.

Uebergehend zur vollständigen Berechnung der Wirtschaftlichkeit dieser 4 Anlagen ist es nötig, sämtliche Auslagen zusammenzustellen. (Siehe Tab. 8 u. 9 auf S. 598 u. 599.)

Auch diese Berechnung zeigt, wie die Tabelle 7, daß es zweckmäßig ist, in diesem Falle nur eine Turbine aufzustellen, allerdings sind die Unterschiede verschwindend klein.

Bezüglich des Ausbaues auf 12 oder 15 cbm ergibt sich ebenfalls kein großer Unterschied in den Herstellungskosten. Er beträgt nur etwa 3 bzw. 2,6 v. H., während die Tabelle 7 einen Unterschied der Anlagekosten pro 100 kg Jahreserzeugung von 8,6 bzw. 9,4 v. H. zeigt und damit auf einen größeren Unterschied der Herstellungskosten hätte schließen lassen.

Die etwas bessere Wirtschaftlichkeit allein berücksichtigend würde zur Wahl der größeren Anlage mit 15 cbm führen. Es ist aber zu erwägen, welche Umstände dabei noch mitspielen, und hier tritt vor allem der Verkauf der Mehrproduktion der größeren Anlage auf. Es handelt sich im Jahr um 276 590 kg und es ist eine solche Menge nicht ohne weiteres außer der anderen Erzeugung abzusetzen.

Der Unternehmer entschließt sich nun — im vorliegenden Beispiel — das höhere Wagnis, das in der größeren Erzeugungsmenge liegt, nicht auf sich zu nehmen und vorerst die kleinere Anlage, also mit 12 cbm und nur einer Turbine zu wählen. Es soll diese Anlage jedoch von Anfang an bereits so ausgeführt werden, daß eine Vergrößerung so leicht wie möglich vorgenommen werden kann, sobald es sich zeigt, daß eine größere Erzeugung gut verkauft werden kann.

Anzeigenschluß für die nächste Nummer: Dienstag, den 21. September.

Digitized by Google

Tabelle 8

Jahresauslagen.

Punkt	Auslagen für:	Ausbau der Anlage auf: 12 cbm 1 Turb.	12 cbm 2 Turb.	15 cbm 1 Turb.	15 cbm 2 Turb.
	(Die einzelnen Beträge sind aufgerundet eingetragen.)				
A.	**Kapitalzinsen und Abschreibungen.**				
	1. Zinsen des gesamten aufzuwendenden Kapitals (einschließlich Betriebskapital) 5 v. H. ..... Mk.	35 400	36 100	37 400	38 300
	2. Abschreibungen von der maschinellen Einrichtung, einschließlich Fundamenten, etwa 10 v. H. ..... Mk.	20 000	21 000	23 000	24 000
	3. Abschreibung von den Gebäuden, Wasserbauten und dergl. etwa 4 v. H. ..... Mk.	5 600	5 800	6 000	6 100
	Summe A: Mk.	61 000	62 900	66 400	68 400
B.	**Schleifholz.**				
	Nach den Ermittelungen ist für spätere Zeit mit einem Holzpreise von Mk. 17,— pro Festmeter frei Pappenfabrik zu rechnen und das Holz ergebe pro Festmeter 320 kg lufttrockenen braunen Stoff. Dies entspricht einem Holzpreis von Mk. 5,30 für 100 kg lufttrockenen Stoff. Dieser Wert ist für braune Pappen gegen den Durchschnitt hoch und somit diese Rechnung mit guter Sicherheit durchgeführt. Nach den im IV. Abschnitt ermittelten Erzeugungsmengen bestimmt sich der Holzverbrauch folgendermaßen:				
	1833 590 : 320 = 5730 fm à Mk. 17,— ..... rund Mk.	97 400			
	1856 380 : 320 = 5801 „ à „ 17,— ..... „ „	—	93 600		
	2110 180 : 320 = 6594 „ à „ 17,— ..... „ „	—	—	112 100	
	2155 700 : 320 = 6737 „ à „ 17,— ..... „ „	—	—	—	114 500
C.	**Kohlen.**				
	Zum Dämpfen des Holzes sind nach Erfahrungswerten etwa 60 kg Dampf für 100 kg Stoff zu rechnen. Dabei sind Schumann-Dämpfer mit Wärmeschutz und eine etwa 10stündige Dämpfzeit angenommen. Zum Trocknen der Pappen sind nach Erfahrungswerten etwa 250 kg Dampf für 100 kg Pappe zu rechnen, dabei ist der Trockengehalt, der in den Trockenkanal gelangenden Pappen mit 40 bis 45 v. H. angenommen. Für Verluste, Unregelmäßigkeiten, für die Heizung der Glättwerkwalzen und für die Raumheizung im Winter seien durchschnittlich noch rund 10 kg in der Stunde zugeschlagen, somit beträgt der Dampfverbrauch für 100 kg fertige Pappen zusammen etwa 320 kg. — Die an dem betr. Orte zur Verfügung stehende Kohle kostet frei Fabrik Mk. 200,— für 10 000 kg und ergibt eine 5,5fache Verdampfung. Für das wöchentliche Anheizen, für ungleiche Belastung, für Unregelmäßigkeiten in der Wartung und dergl. ist zu dem Dampfverbrauch ein Zuschlag von 4 v. H. gemacht. (Die einzelnen Werte sind auch innerhalb der Rechnung auf 100 aufgerundet.)				
	Erzeugung Dampf kg Zuschlag Dampf kg 1 833 590 × 3,2 = 5 867 500 + 234 700 = 6 102 200 : 5,5 = Kohle kg 1 109 500 × 0,02 = rund ..... Mk.	22 200			
	Erzeugung Dampf kg Zuschlag Dampf kg 1 856 380 × 3,2 = 5 940 400 + 237 600 = 6 178 000 : 5,5 = Kohle kg 1 123 300 × 0,02 = rund ..... Mk.	—	22 500		
	Erzeugung Dampf kg Zuschlag Dampf kg 2 110 180 × 3,2 = 6 752 600 + 270 100 = 7 022 780 : 5,5 = Kohle kg 1 276 900 × 0,02 = rund ..... Mk.	—	—	25 500	

Digitized by Google

Punkt	Auslagen für:	Ausbau der Anlage auf: 12 cbm 1 Turb.	12 cbm 2 Turb.	15 cbm 1 Turb.	15 cbm 2 Turb.
	Erzeugung Dampf kg Zuschlag Dampf kg 2 155 700 × 3,2 = 6 898 300 + 275 900 = 7 174 200 : 5,5 = Kohle kg 1 304 400 × 0,02 = rund ..... Mk.	—	—	—	26 100
D.	Gehälter, Löhne u. Mehrerzeugungsgelder:				
	1. 1 Buchhalter ..... Mk.	3 000	3 000	3 300	3 300
	2. 1 Werkführer ..... Mk.	2 400	2 400	2 700	2 700
	3. 18—20 Mann für Holzvorbereitung, Kessel, Schleifer, Pappenmaschinen, Verladen und dergl. ..... Mk.	14 400	14 400	16 000	16 000
	4. 5—6 Frauen zum Glätten, Sortieren und Packen .. „	3 000	3 000	3 600	3 600
	5. Mehrerzeugungsgelder ..... „	1 500	1 500	1 700	1 700
	Summe D: Mk.	24 300	24 300	27 300	27 300
E.	Verschiedenes.				
	1. Allgemeine Lasten: Steuern, Versicherungen, Krankenkasse und dergl. ..... Mk.	10 000	10 000	11 000	11 000
	2. Ersatzteile: Steine, Siebe, Filze, Schläuche, Riemen, Dichtungen ..... Mk.	2 500	2 500	2 800	2 800
	3. Instandhaltung der Anlage und Reparaturen ... „	3 000	3 200	3 500	3 700
	4. Verpackungsmaterialien, Kohle für die Raumheizung, Schmier- und Putzmaterialien ..... Mk.	2 000	2 100	2 200	2 300
	5. Verwaltungskosten ..... Mk.	4 000	4 000	4 200	4 200
	Summe E: Mk.	21 500	21 800	23 700	24 000
F.	Transportkosten.				
	Ein Motor-Lastwagen für 4 bzw. 4,5 t Nutzlast reicht für die Beförderung der Rohmaterialien und des Fertigfabrikates gut aus. Zur Beförderung von Langholz ist noch ein zweiachsiger Anhänger für 3—5 t Nutzlast vorgesehen. Die Kosten für: 1 Führer, Brennstoff-Verbrauch, Schmiermaterial-Verbrauch, Unterhaltungskosten und Gummiverschleiß ..... Mk.	3 400	3 400	3 700	3 700
	(Abschreibung, Verzinsung und Versicherung sind in A bzw. in E 1. enthalten.)				

Tabelle 9

Punkt	Zusammenstellung	Ausbau der Anlage auf: 12 cbm 1 Turb.	12 cbm 2 Turb.	15 cbm 1 Turb.	15 cbm 2 Turb.
A.	Zinsen und Abschreibungen ..... Mk.	61 000	62 900	66 400	68 400
B.	Schleifholz ..... „	97 400	98 600	112 100	114 500
C.	Kohlen ..... „	22 200	22 500	25 500	26 100
D.	Gehälter und Löhne ..... „	24 300	24 300	27 300	27 300
E.	Verschiedene Auslagen ..... „	21 500	21 800	23 700	24 000
F.	Transportkosten ..... „	3 400	3 400	3 700	3 700
	Gesamtauslagen Mk.	229 800	233 500	258 700	264 000
	Hieraus bestimmen sich die Herstellungskosten für 100 kg Pappe frei Waggon eigener Station mit:				
	$\frac{229\,800 \times 100}{1\,833\,590}$ = ... Mk.	12,53			
	$\frac{233\,500 \times 100}{1\,856\,380}$ = ... „	—	12,58		
	$\frac{258\,700 \times 100}{2\,110\,180}$ = ... „	—	—	12,26	
	$\frac{264\,000 \times 100}{2\,155\,700}$ = ... „	—	—	—	12,25

Digitized by Google

V. Abschnitt.

Nachdem die Hauptgrundlagen für die Anlage festliegen, ist noch zu untersuchen, auf welche Leistung der 2. Ausbau zweckmäßig vorzusehen ist, um denselben beim ersten Bau entsprechend berücksichtigen zu können.

Dazu muß untersucht werden, welche Maschinen von Anfang an gleich so groß zu wählen sind, daß sie auch für die Vergrößerung genügen und welche Maschinen nur in ihrer Anzahl zu vermehren sind.

Wegen der Bedingung, daß zweierlei Stoffgattungen hergestellt werden sollen, sind zwei Schleifer zu wählen, womit gleichzeitig einem anderen Umstande Rechnung getragen wird, nämlich der besseren Ausnützug der Betriebskraft bei kleineren Wassermengen.

Da es sich nicht lohnt, bei einer Vergrößerung einen Schleifer durch einen anderen leistungsfähigeren zu ersetzen, sind die Schleifer bereits von Anfang an so groß zu bemessen, daß sie auch die Betriebskraft des vollen Ausbaues aufnehmen können. Meterschleifer kommen für diese Leistungen nicht in Frage, sondern solche für ½ m langes Holz, und es würden zwei derselben mit 4 Pressen und 1500 mm Steindurchmesser etwa 600—650 PS aufnehmen können. Einschließlich der Hilfsmaschinen würden also mit der ganzen Anlage bis rund 700 PS ausgenützt werden können, das ist etwa ⅓ mehr als beim ersten Bau. Diese Leistung würde einer Wassermenge von ca. 16,6 cbm entsprechen.

Nimmt man an, daß die Vergrößerung durch Einbau einer 5 cbm-Turbine erfolgt, so werden zusammen 17 cbm ausgenutzt, entsprechend einer Leistung von ca. 716 PS. Auch diese Leistung ist noch mit den beiden gewählten Schleifern aufzunehmen.

In der Zeit vor der Vornahme der Vergrößerung würden die beiden Schleifer nicht voll ausgenützt sein. Hierin liegt kein merklicher Nachteil für den Betrieb oder die Wirtschaftlichkeit. Wenn die Wassermengen sehr stark zurückgehen, wird zweckmäßig nur mit einem Schleifer gearbeitet, also nur eine Stoffgattung hergestellt.

Der Unternehmer legt nach vorstehenden Erwägungen das gewählte Verhältnis der Vergrößerung zu den weiteren Ausarbeitungen zu Grunde.

Sämtliche Bauarbeiten, wie Ober- und Unterwassergraben, Turbinenfundamente und Gebäude sollen bereits vom Anfange an auch schon dem vollen Ausbaue entsprechend ausgeführt werden. Von den Maschinen sind die für die Holzvorbereitung, ferner die Schleifer mit Regulierung, die Pumpen und Pressen, Transmissionen und Rohrleitungen, sowie die Grobstoffmühlen schon für den zweiten Ausbau groß genug vorzusehen, während Sortierer, Pappenmaschinen, Glättwerk und Trockenkanal erst später vermehrt bzw. vergrößert werden sollen.

Diese Mehraufwendungen drücken die Wirtschaftlichkeit der Anlage beim ersten Bau, und es ist auch zu untersuchen, in welchem Maße diese Verschlechterung erfolgt und weiter, wie sich die Wirtschaftlichkeit der ganz ausgebauten Anlage stellt.

Die Anlagekosten, bzw. das aufzuwendende Kapital, berechnet sich für diese beiden Fälle, im Einklang mit den vorher untersuchten Anlagen, wie folgt:

Tabelle 10

No.	Gegenstand	E. 12 cbm 1 Turb. ausbaufähig	F. 17 cbm 2 Turb.
1	Maschinelle Einrichtung Mk.	184 000	218 000
2	Bauarbeiten ..... „	160 000	161 000
3	Grunderwerb und Wasserkraft ..... Mk.	300 000	300 000
4	Verschiedenes ..... „	30 000	30 000
5	Bauzinsen ..... „	10 000	10 000
	Summe, Anlagekosten Mk.	684 000	719 000
6	Betriebskapital ..... „	60 000	65 000
	Summe, aufzuwendendes Kapital: ..... Mk.	744 000	784 000

Die maschinelle Einrichtung wird teurer, weil, wie bemerkt, mehrere der Arbeitsmaschinen gleich beim ersten Bau schon für die größere Leistung, entsprechend der Ausnützung von 17 cbm, groß genug gewählt werden müssen, und einige für die später vorzunehmende Vergrößerung bereits entsprechend gebaut sein müssen. Die Bauarbeiten sind für den ersten Bau merklich teurer, weil dabei sämtliche Bauarbeiten, auch schon für die Vergrößerung, mit ausgeführt werden sollen. Bei der Ausführung der Vergrößerung ist daher nur ein geringerer Mehrbetrag hierfür aufzuwenden. Die Auslagen für Grunderwerb und Wasserkraft, für Verschiedenes und Bauzinsen, sowie das Betriebskapital sind gleich hoch wie in der Tabelle 2 im Abschnitt D eingesetzt.

Das aufzuwendende Kapital für die Anlage zur Ausnützung von 12 cbm wird also durch die weitgehende Berücksichtigung der leichten Vergrößerung auf 17 cbm von Mark 707 000,— auf M. 744 000,—, also um Mark 37 000,— = 5,2 v. H. größer. Diese Mehrkosten sind verhältnismäßig gering, wodurch die Absicht, für die leichte Vergrößerung vorzusorgen, weiter befestigt wird. Die Vergrößerung selbst erfordert noch die Aufwendung von 784 000,— abzüglich 744 000,— = M. 40 000,—, entsprechend etwa 5,4 v. H.

Digitized by Google

Tabelle 11

Jahreserzeugung bei 2 Turbinen 12 + 5 cbm.

Wassermenge cbm	Gefälle m	Wirkungsgrad Turbine	Wirkungsgrad Kegelräder	Leistung PS	Leistung für 100 kg Pappe PS/100 kg	Erzeugung in 24 Std. kg	Arbeitstage	Gesamterzeugung lufttrocken kg
17,0	4,0	0,81	0,975	716	6,4	11 187	94	1 051 580
15,1	4,1	0,82	0,975	660	6,45	10 232	51	521 830
12,0	4,1	0,83	0,975	531	6,5	8 169	47	383 940
8,2	4,2	0,82	0,975	367	6,9	5 318	39	207 400
5,4	4,2	0,78	0,970	229	8,2	2 793	44	122 890
3,0	4,3	0,79	0,970	132	10,2	1 294	25	32 350
							Summe:	2 319 990
							ab Erzeugungsausfall 1½ v. H.:	34 800
							Jahreserzeugung:	2 285 190

Die Jahreserzeugung der Anlage mit 12 cbm und einer Turbine ist aus Tabelle 3 mit 1 833 590 kg ersichtlich und für die Anlage mit zwei Turbinen mit 12 + 5 cbm ist sie nachfolgend bestimmt.

Die Mehrerzeugung durch Einsetzen der zweiten Turbine mit 5 cbm beträgt demnach im Jahre 451 600 kg, das sind etwa 24,6 v. H. gegenüber den gesamten Mehraufwendungen von Mark 37 000,— beim ersten Bau + Mark 40 000,— bei der Vergrößerung, zusammen Mark 77 000,—, das sind etwa 10,9 v. H.

Die Jahresauslagen betragen, in gleicher Weise wie in Tabelle 8 und 9 für die anderen Anlagen berechnet: (Siehe Tabelle 12).

Die Vorsorge für die leichte Vergrößerung erhöht also die Herstellungskosten mit der Anlage für 12 cbm von Mk. 12,53 (siehe Tabelle 9) auf Mk. 12,75, d. h. um Mk. 0,22 für 100 kg. Das sind rund 1,7 v. H.

Dieser Unterschied ist nicht groß und es kann daher mehr die persönliche Ansicht des Unternehmers entscheiden, ob er meint, die Vergrößerung der Anlage in kurzer Zeit vornehmen zu können oder nicht. Kommt ersteres in Frage, so kann die Verteuerung von 1,7 v. H. in Kauf genommen werden. Im vorliegenden Beispiel falle die Entscheidung für die Vorsorge zur leichten Vergrößerung.

Das Ergebnis vorstehender Untersuchung ist also: Ausbau der Wasserkraft mit einer Turbine für 12 cbm und weitgehende Vorsorge zur Vergrößerung durch Einbau einer zweiten Turbine für 5 cbm.

Tabelle 12

No.	Gegenstand	E. 12 cbm 1 Turb. ausbaufähig	F. 17 cbm 2 Turb.
1	Zinsen und Abschreibungen (5, 10 und 4%) ..... Mk.	65 000	70 400
2	Schleifholz ..... „	97 400	121 400
3	Kohlen ..... „	22 200	27 700
4	Gehälter und Löhne ... „	24 300	28 300
5	Verschiedene Auslagen „	21 500	25 000
6	Transportkosten ..... „	3 400	3 800
	Gesamtauslagen Mk.	233 800	276 600
	Hieraus berechnen sich die Herstellungskosten für 100 kg braune Pappen (lufttrocken gerechnet) frei Waggon eigener Station:		
	$\frac{233\,800 \times 100}{1\,833\,590}$ = ... Mk.	12,75	
	$\frac{276\,600 \times 100}{2\,285\,190}$ = ... „	—	12,10

(Fortsetzung folgt.)

Travaux préliminaires en vue de l'installation d'une fabrique de pâte de bois et de cartons.

(Suite de livraison 38.)

Si l'on prévoit l'installation de deux turbines, on peut commencer aussi en montant la plus grande seule; il faudra fair exécuter, en ce cas, en même temps que les autres installations, tous les travaux de construction, les fondations, canaux, fossés pour les eaux de dessus et dessous, en vue du montage ultérieur de la seconde turbine.

Si, au lieu d'une installation de force hydraulique, on veut procéder à celle d'une

Work preparatory to erecting a Mechanical Pulp and Pasteboard Mill.

(Continued from No. 38.)

If, in place of a hydraulic power plant a steam power plant is to be erected, it will be necessary, in selecting the site, to consider the facilities of obtaining the coal. With a steam power plant live steam from the boiler is then used for the steaming apparatus, but receiver steam from the stationary or portable engine, as the case may be, is used for drying the pasteboards. With a steam power plant the cost of the mechanical plant will be higher than with a hydraulic plant, but the cost of

Digitized by Google

machine à vapeur, on tiendra compte des conditions auxquelles on pourra se procurer les charbons.

On emploiera de la vapeur vive du générateur pour les appareils à étuver le bois, et la vapeur intermédiaire de la machine ou de la locomobile pour le séchage des cartons. Les dépenses pour l'installation mécanique d'une usine à vapeur, sont plus élevées que celles d'une usine hydraulique; par-contre, on n'aura rien à dépenser ni pour l'achat, ni pour le captage d'une chute d'eau.

De plus, l'exploitation à vapeur exigera des fonds de roulement plus élevés, à cause des approvisionnements nécessaires en charbons. D'autre part, on peut choisir pour une usine à vapeur un emplacement plus favorable, soit sur le chemin de fer, soit à bord d'un cours d'eau navigable, ce qui est important au point de vue du transport des matières premières autant que des produits. A production égale, les frais d'établissement d'une usine hydraulique ne s'elèvent qu'à la moitié de ceux d'une usine à vapeur.

Malgré le prix élevé de fabrication dans une usine à vapeur, par rapport au rendement des turbines, on ne doit pas en conclure, qu'elle travaille moins économiquement, car elle offre l'avantage d'une production régulière pendant toute l'année. En temps de sécheresse par exemple, on pourra forcer la production tout en obtenant des prix plus élevés.

Dans les petites exploitations, la consommation en charbons est géneralement plus forte que dans les exploitations moyennes. De plus, les salaires et la main d'oeuvre ne diminuent pas en raison de la réduction de la production. La consommation en charbons dans une usine hydraulique est relativement plus forte que dans une usine à vapeur, laquelle permet l'utilisation la plus intensive de la vapeur pour l'éclairage, le chauffage et la force.

Pour faire marcher l'usine à l'électricité, il faudrait avoir le courant électrique à un prix excessivement bas, pour travailler économiquement. Pourtant, les frais d'installation seraient encore au-dessous de ceux d'une usine à vapeur.

purchasing the hydraulic power is saved and for the adaptation of the same. On the other hand, owing to the greater consumption of coal, the steam power plant requires a higher working capital, while, however, the site of the plant in this case may be mostly more advantageously chosen, by disposing it along a railway line or a navigeable water, and thereby saving considerable costs for transport of the raw and the finished materials. At the same annual output the cost of erecting the plant is about half as high with a steam power plant than with a hydraulic power plant.

Although the selfcost with a steam power plant is sometimes higher than with a turbine plant, this does not go to prove the lower economy of the steam plant, as the latter will, at all seasons, be able to work at full force and output. This again will, in cases of great draught, allow of a higher turnover with, frequently, higher prices.

Smaller plants mostly will show a higher figure for the consumption of coal than larger plants, also salaries and wages will not be reduced at the same ration with a reduction of the output. The coal consumption with a turbine plant is comparatively higher than with a steam plant, as the latter allows of economically utilizing the steam both for power and for heating purposes.

If the plant is to be electrically driven, i. e. the electric current is to be purchased for the purpose, the unit price of the current would have to be exceptionally low, for the plant to work economically. The erecting cost is, indeed, then still lower than with a steam power plant.

La traduction complète de divers articles est fournie gratuitement aux abonnés.

Complete translations of single articles are supplied gratis to subscribers.

Kostenfreier Nachweis leistungsfähiger Fabrikanten von Maschinen und Apparaten für die Papier-, Pappen- und Zellulose-Fabrikation.

Dénomination gratuite de sérieux fabricants de machines et appareils à fabriquer le papier, le carton et les pâtes de bois.

Gratuitous information as to reliable makers of paper, board and wood-pulp machinery and apparatus.

Digitized by Google

· PATENT= UMSCHAU ·

Verfahren zur Beseitigung von Gerüchen aus den Abdämpfen und Abgasen der Sulfatzellstoffabrikation durch Waschen der Gase mit Wasser.

D. R. P. Nr. 285 976. Klasse 55 b. Gruppe 3.
Willi Schacht in Weißenfels a. d. Saale.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 28. Mai 1914 ab.

Patent-Anspruch:

Verfahren zur Beseitigung von Gerüchen aus den Abdämpfen und Abgasen der Sulfatzellstoffabrikation durch Waschen der Gase mit Wasser, dadurch gekennzeichnet, daß die Abgase ungekühlt oder gekühlt mit Wasser in umlaufenden Schlagvorrichtungen (Pumpen, Zentrifugen, Desintegratoren, Schlagmühlen o. dgl.) im Gleichstrom oder Gegenstrom zusammengebracht werden.

Professor Klason (Stockholm) hat nachgewiesen, daß die unangenehmen Gerüche nach gekochtem oder faulendem Weißkohl bei der Natronsulfatzellstoffabrikation in der Hauptsache von organischen Schwefelverbindungen, insbesondere Methylsulfit $(CH_3)_2S$, veranlaßt werden. Die kritischen Temperaturen, die bei der Wiedergewinnung der Salze aus den Ablaugen die Bildung der riechenden organischen Schwefelverbindungen veranlassen, sind erfahrungsgemäß nicht zu vermeiden. Klason hat aber nachgewiesen, daß mittels sehr großer Wassermengen die organischen Schwefelverbindungen aus den Abgasen der Salzwiedergewinnungsöfen herauswaschbar sind. Diese Art der Beseitigung ist aber bisher nicht durchführbar gewesen, da der große Wasserverbrauch das Verfahren unwirtschaftlich macht und eine Beseitigung der Uebelstände nur in beschränktem Maße erreicht werden konnte. Nach Klason hat z. B. eine Fabrik, die nur täglich 20 Tonnen Zellstoff erzeugt, mit 350 000 cbm Abgasen täglich aus den Salzöfen zu rechnen, wofür mindestens 10 000 cbm Wasser zum Herauswaschen der organischen Schwefelverbindungen aus den Abgasen benötigt werden würden. Man würde mithin in der Minute in dieser Anlage 243 cbm Abgase mit rund 71 000 l Wasser zu behandeln haben, um die riechenden Verbindungen wegzuschaffen.

Alle Anlagen, die man bisher für die Abgaswäsche errichtet hatte, sind daher ohne Erfolg geblieben, da man in der Praxis stets nur Bruchteile der erforderlichen Wassermengen aufwenden konnte und es an Mitteln fehlte, eine Lösung der organischen Schwefelverbindungen in Wasser herbeizuführen.

Es wurde nun gefunden, daß man die riechenden Bestandteile der Abgase mit geringen Wassermengen erfolgreich beseitigen kann, wenn man diese Abgase mit großer Energie mit feinst zerteiltem Wasser bearbeitet. Beim Zusammenwirken dieser mechanischen Bearbeitung mit der Kondensation der vorhandenen Wasserdämpfe findet unter Abscheidung von Schwefel eine chemische Zersetzung der organischen Schwefelverbindungen statt, wodurch erreicht wird, den unangenehmen Geruch aus den Gasen zu entfernen, ohne riechende Abwässer zu erhalten. Auch größere Versuche haben bestätigt, daß geruchfreie Abwässer erhalten werden, die ohne weiteres selbst kleinen Flußläufen zugeleitet werden können.

Zur Ausführung des Verfahrens werden die Rauchgase der Salzöfen, die Kocherabgase, die ständigen Gase der Verdampfungsanlage u. dgl. ungekühlt oder gekühlt umlaufenden Schlagvorrichtungen zugeführt, welchen gleichzeitig im Gegenstrom oder Gleichstrom Wasser zugeleitet wird.

Hierzu geeignete Vorrichtungen, wie z. B. Pumpen, Zentrifugen, Desintegratoren, Schlagmühlen und dergleichen, sind in anderen Industrien als der Zellstoffabrikation schon bekannt. Sie sind aber bisher nur benutzt worden, um aus Gasen oder aus verunreinigter Luft feste Bestandteile, wie Staub, Flugstaub, Ruß und dergleichen, zu beseitigen. Sie wurden auch vorgeschlagen zur Kondensation, Absorption oder ähnlichen Wechselwirkungen, aber noch nicht zur Beseitigung von Gerüchen aus Abgasen der Sulfatzellstoffabrikation. Für die Uebertragung auf dieses neue Arbeitsgebiet fehlte bisher auch die theoretische Erkenntnis von den dabei stattfindenden chemischen Zersetzungsvorgängen.

In besonderen Fällen ist es zweckmäßig, dem Waschwasser Chemikalien zuzusetzen, z. Säuren, saure Salze oder Alkalien, alkalisch reagierende Verbindungen u. dgl. In der Regel genügt jedoch bereits die Verwendung reinen Wassers.

Papier-, Pappen- u. Kartonrundsiebmaschine

D. R. P. Nr. 286 004. Klasse 55d. Gruppe 23.
Otto Leonhardt in Crossen, Mulde, Sa.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 25. Juli 1914 ab.

Patent-Anspruch:

Papier-, Pappen- und Kartonrundsiebmaschine, dadurch gekennzeichnet, daß am Stoffkasten (c) der Zuflußstelle (b) entgegengesetzt ein Ueberlauf (e) angeordnet ist, von dem mittels Rohrleitung (f) der überlaufende Stoffbrei dem Zufluß (b) wieder zugeleitet wird.

Die Erfindung bezieht sich auf eine Vorrichtung an Papier-, Pappen- und Kartonrundsiebmaschinen, um ein Verdicken und Absetzen des Stoffbreies im Stoffkasten des Rundsiebes zu verhüten. Zu diesem Zwecke muß unter Hinwegfall von Rührern dem Stoff eine ruhige und gleichmäßige Bewegung gegeben werden. Dies wird gemäß der Erfindung dadurch erreicht, daß man einen Teil des auf der einen Seite dem Stoffkasten zufließenden Stoffbreies an der entgegengesetzten Seite des Stoffkastens überfließen läßt und durch eine Rohrleitung der Zuflußstelle zum Stoffkasten wieder zuleitet. Auf diese Weise erhält der Stoffbrei im Stoffkasten eine ganz gleichmäßige und ruhige Bewegung. Dadurch ist ein Verdicken und Absetzen am Boden des Stoffkastens ausgeschlossen, und ein ganz gleichmäßiger Niederschlag am Siebzylinder wird erzielt. Die Menge und Geschwindigkeit des überfließenden Stoffbreies kann auf verschiedene Art geregelt werden, so z. B.

Digitized by Google

durch Staubretter oder durch Regelung mittels einer Pumpe oder eines Schöpfrades.

Die neue Einrichtung ist auf der Zeichnung schematisch dargestellt. Es zeigen:

Fig. 1 die Vorderansicht, und

Fig. 2 den Grundriß.

Der Stoffbrei fließt in bekannter Weise von einer Bütte durch das Rohr *a* bei *b* dem Stoffkasten *c* zu. Ein Stillstand des Stoffbreies wird nach der Erfindung dadurch vermieden, daß an der dem Zulauf *b* entgegengesetzten Seite des Stoffkastens *c*, also bei *d*, ein Ueberlauf *e* angebracht ist. Der überfließende Stoffbrei wird von einer Rohrleitung *f* wieder nach dem Zufluß *b* des

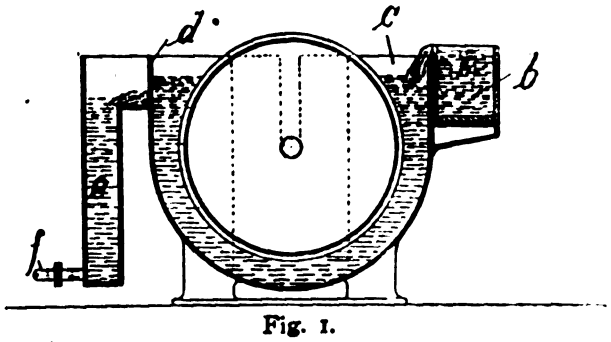


Fig. 1.

Stoffkastens *c* geleitet. Beim dargestellten Beispiel erfolgt dies durch die Pumpe *g*.

Zweckmäßig kann man die Wandung *d* des Kastens *c* mit einem Regelungsschieber versehen, um entweder einen freien Ueberlauf oder eine Drosselung des austretenden Stoffes zu erhalten.

Man kann auch ein Ueberfließen des Stoffbreies dadurch erreichen, daß man das Rohr *f* unter Wegfall des Kastens *e* derart anbringt, daß der Anschluß durch

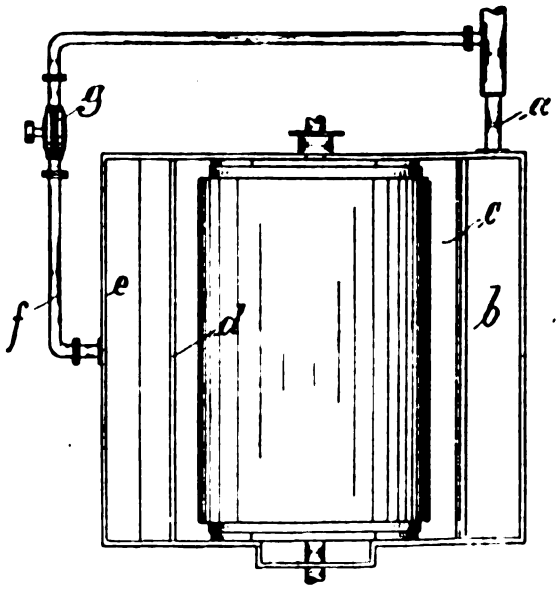


Fig. 2.

einen über die ganze obere Breite des Stoffkastens *c* reichenden breiten Stutzen oder durch mehrere kleinere Stutzen, die gegebenenfalls jeder für sich zum Regeln und Absperren eingerichtet sind, bewirkt wird.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände sind den Nachgenannten Patente erteilt, die in der Patentrolle die hinter die Klassenziffern gesetzten Nummern erhalten haben. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

55 b. 287 730. Verfahren, um den bei der Erwärmung der Zellstoff-Kochlauge auf den Heizflächen sich bildenden Belag leicht lösbar zu machen. Aktieselskapet Cellulosepatenter, Torderöd, Norw.; Vertr.: Dipl.-Ing. C. Fehlert, G. Loubier, F. Harmsen, A. Büttner und E. Meißner, Pat.-Anwälte, Berlin SW. 61. 29. 5. 14. A. 26 018.

55 d. 287 580. Zylinderpappenmaschine mit selbsttätiger Vorrichtung zum Aufschneiden des Pappenzylinders auf der Formatwalze, Ablösen der Pappe von der Formatwalze und Fortführen der Pappen. Arthur Günther, Chemnitz i. Sa., Weststraße 27. 4. 7. 14. G. 42 041.

55 d. 287 581. Vorrichtung zum Trocknen von Papier, Pappe, Gewebe und ähnlichen Stoffen in Tafel- oder Bahnenform nach dem Gegenstromprinzip. Henry Shannon Hopkins, Brooklyn, V. St. A.; Vertr.: Dipl.-Ing. Dr. B. Oettinger, Pat.-Anw., Berlin SW. 61. 7. 7. 12. H. 58 305.

55 d. 287 582. Einrichtung zur selbsttätigen Abnahme der Papierbahn von der Gautschwalze für Langsiebpapiermaschinen. Christian Seybold, Düren, Rhld. 30. 4. 14. S. 42 089.

55 d. 287 630. Saugkasten für Papier- und Pappenmaschinen mit aus Walzen oder festen Wänden gebildeter Saugkammer. Wilhelm Kittner, Nossen, Sa. 14. 1. 15. K. 60 153.

55 e. 287 583. Querschneider für verschiedene Formatgrößen mit einem in gleichförmiger Geschwindigkeit umlaufenden Obermesser. Fa. Karl Krause, Leipzig. 24. 1. 14. K. 57 590.

55 f. 287 631. Verfahren zur Herstellung eines geschmeidigen und wasserdichten, aus übereinandergeleimten Papierblättern bestehenden Materials. Giovanni Magnasco, Genua, Ital.; Vertr.: Dr. G. Döllner, M. Seiler u. E. Maemecke, Pat.-Anwälte, Berlin SW. 61. 16. 8. 13. M. 53 370. Italien 19. 8. 12.

2. Aenderungen in der Person des Inhabers.

Eingetragener Inhaber des folgenden Patents ist nunmehr die nachbenannte Person.

55 d. 260 875. Eduard Mann & Co., Ebertsheim, Rheinpfalz.

3. Löschungen.

Infolge Ablaufs der gesetzlichen Dauer.

54 a. 122 210.

Gebrauchsmuster.

Aenderungen in der Person des Inhabers.

Eingetragener Inhaber des folgenden Gebrauchsmusters ist nunmehr die nachbenannte Person.

54 b. 577 986. Alfred Hellwig G. m. b. H., Breslau.

Digitized by Google

Technische Auskünfte

Unsern Abonnenten steht der technische Fragekasten kostenlos zur Verfügung.

Reinigen von Putzhadern.

Frage Nr. 907. Kann man Putztücher selbst reinigen, d. h. von Oel und Schmutz befreien, wie dies seitens der Fabriken geschieht, die sich mit der Reinigung solcher Putztücher befassen? Welche Einrichtungen sind hierzu erforderlich? Würde eine solche Einrichtung für eine mittlere Papierfabrik lohnend sein? Kann man auch Putzwolle mit diesen Einrichtungen reinigen?

Färben bei künstlichem Licht.

Frage Nr. 908. Gibt es außer dem Magnesiumlicht anderes Licht, das die Unterscheidung der Farben genau so wie am Tage gestattet? Bei dem Bogenlampenlicht lassen sich ja die verschiedenen Farbtöne ziemlich gut treffen, doch ist es dem Tageslicht doch nicht ganz gleich. Läßt sich durch geeignetes Glas (Zylinder oder Glocken) das Bogenlampenlicht dem Tageslicht ganz gleich in seiner Wirkung gestalten, oder gibt es Beleuchtungskörper, die ein ganz gleiches Licht ausstrahlen?

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Die deutsche Industrie im ersten Kriegsjahr.

Am Frühmorgen nach der Kriegserklärung Großbritanniens fand die erste Besprechung darüber statt, was die zentralen Interessenvertretungen der deutschen Industrie angesichts des ausgebrochenen Krieges zu unternehmen hätten. Schon bei dieser ersten Aussprache war man sich darüber einig, daß in der schweren Zeit, die dem deutschen Wirtschaftsleben bevorstand, die beiden großen Verbände, der Centralverband deutscher Industrieller und der Bund der Industriellen, die bis dahin bestehenden Gegensätze vergessen und Schulter an Schulter für das Wohl der deutschen Industrie und und damit zum Segen des Vaterlandes kämpfen und wirken mußten. Diese erste Anregung fand sofort die lebhafte Zustimmung der beteiligten Kreise, so daß am 8. August 1914 der Kriegsausschuss der deutschen Industrie seine erste Sitzung abhalten konnte. Am 14. August erschien bereits das erste Heft der „Mitteilungen des Kriegsausschusses".

Die Aufgabe, die sich der Kriegsausschuß der deutschen Industrie gestellt hatte und für deren Lösung er bis heute seine Kräfte eingesetzt hat und für jede Dauer des Krieges bereithalten wird, ist eine weitumfassende. Es galt, die gesamten geistigen und materiellen Mittel, welche die Industrie in sich vereinigt, unter einheitlicher Leitung durch die bewährten Führer der deutschen Arbeit zusammenzufassen, sie in enge Fühlung mit der Reichsverwaltung und denjenigen Gebieten der deutschen Volkswirtschaft, welche wie die Landwirtschaft und die Finanzwelt mit der Industrie deren Hauptstützen bilden, zu bringen und diese Verbindungen auszubauen. Es handelte sich auch darum, die bereits vorhandenen industriellen Organisationen für eine planmäßige Arbeitsteilung und die zweckmäßigste Verwendung der vorhandenen industriellen Kräfte nicht allein für die Landesverteidigung, sondern auch für die Versorgung des inneren Bedarfes während der Dauer des Krieges zu sammeln. Der „Aufruf", den der Kriegsausschuß an die deutsche Industrie richtete, stellte als weitere zu lösende Aufgabe in Aussicht eine systematische Verteilung und Unterbringung der Angestellten und Arbeiter sowohl in der Landwirtschaft wie in der Industrie, die Unterstützung und Beschäftigung der infolge des Krieges notleidenden Zweige der Industrie durch die außergewöhnlich in Anspruch genommenen Industrien, die Ueberweisung von Teilen des Erzeugungsprozesses, die schnellste Vermittlung der Bedarfsausschreibungen des Staates und seiner einzelnen Verwaltungen. Der Kriegsausschuß wollte die Industrie auch für die Förderung allgemeiner nationaler Zwecke sammeln und sich bereithalten für alle, damals noch nicht zu überblickenden weiteren Aufgaben, die während der Kriegszeit an die Industrie herantreten könnten.

Der Kriegsausschuß sah sich, wie alle Kreise der deutschen Wirtschaft, bei Ausbruch des Krieges einer Aufgabe gegenübergestellt, die nur in ihren großen Zügen klar vorgezeichnet war, es galt ganz einfach: die deutsche Volkswirtschaft für den Krieg zu wappnen und sie während desselben hoch- und durchzuhalten. Die Durchführung dieser Aufgabe im einzelnen mußte aber noch erst gefunden, die besonderen Einrichtungen erst geschaffen werden. Die wirtschaftliche Mobilmachung mußte nun erst in Angriff genommen werden. Sie schien im Gegensatz zur militärischen Mobilmachung während der Friedenszeit nicht vorbereitet zu sein. Und in der Tat, wenn man die Kriegsorganisation der deutschen Volkswirtschaft, wie sie heute vor uns steht, mit den Zuständen zu Beginn des Krieges vergleicht, wenn man sich alle die Einrichtungen vor Augen hält, die zur Sicherung unserer wirtschaftlichen Verfassung während des Krieges geschaffen worden sind, jene Zentralstellen für die Heeresverpflegung und Kriegswirtschaft, für Arbeitsnachweis und Rohstoffversorgung, jene zahlreichen Materialversorgungsstellen für landwirtschaftliche und industrielle Erzeugnisse, die Zentralstellen für Ausfuhrbewilligungen und alle die sonstigen Vorkehrungen, für welche der Kriegsausschuß der Deutschen Industrie in der letzten Nummer der „Mitteilungen" (S. 878) ein erschöpfendes Verzeichnis gebracht und einen ergänzenden Nachtrag geliefert hat, so könnte man leicht zu der Vorstellung gelangen, daß allerdings unsere deutsche Wirtschaft, weder die Industrie, noch die Landwirtschaft, für den Krieg

Digitized by Google

nicht vorbereitet war; denn alle diese Einrichtungen sind erst während des Krieges geschaffen worden, und man könnte sagen, daß außer dem Heere, dem Landheer und der Marine, eigentlich nur die Reichsbank auf den Krieg vorbereitet und neben der militärischen nur unsere finanzielle Mobilmachung bei Ausbruch des Krieges vollkommen fertig war. Was die besonderen, zielbewußten, konkreten Kriegseinrichtungen betrifft, so ist diese Auffassung auch durchaus zutreffend. Von all den Anstalten, die wir erwähnt haben, war vor dem Krieg und zu Beginn desselben nichts vorhanden. Aber eines war doch da, und zwar die große Hauptsache, das nämlich, was diesen neuen Organisationen den Inhalt und das schwere Gewicht gab. Es waren da die deutsche Industrie und die deutsche Landwirtschaft und nicht etwa als unförmliche und ungeordnete Volksbetätigung, vielmehr bereits als wohlorganisierte, seit Jahrzehnten durch zahllose und höchst leistungsfähige Interessenvertretungen geförderte und systematisch gepflegte, sorgfältig gegliederte und in großem Umfange statistisch erfaßte nationale Arbeit. Ja, neben den freien wirtschaftlichen Vereinigungen der Industrie und der Landwirtschaft waren weite Kreise des Erwerbslebens schon seit Jahrzehnten bereits in engsten Vereinigungen mit fast gemeinwirtschaftlichem Charakter in Tätigkeit, hatten ihr Gewerbe zu großem Teil in sich aufgenommen und unter eine einheitliche Verwaltung gebracht: die Kartelle und Syndikate.

Diese industriellen und landwirtschaftlichen Interessenorganisationen waren es, welche die Unterlage für die neu zu schaffenden wirtschaftlichen Kriegseinrichtungen bildeten, und zwar nicht nur in sachlicher Beziehung, sondern auch in bezug auf alle Personenfragen. Für die Kriegseinrichtungen war also eigentlich doch mit Ausnahme der letzten äußeren Formen das Wesentliche schon vorhanden, war seit Jahrzehnten vorbereitet und zu bester Arbeit gestaltet. Und das, was in den letzten Jahrzehnten durch die organisierte Interessenvertretung, die organisierte Wissenschaft und wirtschaftliche Arbeit von der deutschen Industrie und der deutschen Landwirtschaft geschaffen worden ist, das war bis jetzt und wäre mit etwas besserer oder auch mit einer etwas weniger guten Kriegsorganisation auch in Zukunft die unerschütterliche wirtschaftliche Rüstung des deutschen Volkes, um welche uns das gesamte Ausland, Feinde und Neutrale, beneiden. Sie aber auch gerade deswegen, weil sie nicht erst Kriegsrüstung geworden ist, sondern seit Bestehen des Reiches Jahr für Jahr für sie gearbeitet wurde, eine Sache, die unsere Feinde uns nicht nachahmen können. Es bereitet den deutschen industriellen und landwirtschaftlichen Kreisen keine Sorge, wenn jetzt Engländer, Franzosen, Russen und nun auch gar die Italiener sich vornehmen, unsere wirtschaftliche Organisation bei sich einzurichten, weil sie darin unsere Ueberlegenheit erkennen. Wenn sie uns als Muster nehmen wollen, so fehlen ihnen dafür alle Vorbedingungen: unsere jahrzehntelange Vorarbeit, also unser ganzer wirtschaftlicher Werdegang, und — um uns einer englischen Redewendung zu bedienen — last not least: unsere organisatorische Begabung, was sich eigentlich gegenseitig bedingt; denn ohne diese Begabung wären wir wirtschaftlich das nicht geworden, was wir sind. Die Friedensarbeit ist es denn auch, die uns für den Krieg so tüchtig, leistungs- und widerstandsfähig gemacht hat.

Das möge auch bedacht werden, wenn einmal der Krieg zu Ende ist und wenn es sich darum handelt, der Friedensarbeit die Wege wieder zu ebnen. Man erinnere sich dann daran, daß sie es war, auf welche die Kriegsorganisationen in Industrie und Landwirtschaft sich aufbauten, daß ohne sie diese wirtschaftliche Kriegsrüstung ein leerer Schemen gewesen wäre. Die Friedensarbeit, diese äußerste Anspannung aller nationalen Kräfte im friedlichen Wettbewerb, gab uns bisher und gibt uns weiter die Kraft, den Kampf durchzuhalten, bis die von den fremden Regierungen gegen uns in den Krieg gehetzten Völker von dem wahrhaft Schuldigen befreit, den Frieden fordern, bis — wie der Reichskanzler im Reichstag sagte — die Bahn frei wird für ein neues, von französischen Ränken, von moskowitischer Eroberungssucht, von englischer Vormundschaft befreites Europa.

Preiserhöhung für fettdichte und halbfettdichte Papiere.

Der Verband der Fabriken fettdichter und halbfettdichter Papiere beschloß mit Rücksicht auf die anhaltende Preissteigerung der Rohmaterialien abermals eine Preiserhöhung von 10 Prozent.

Schwierigkeiten bei der Pappenzufuhr.

Die Freie Vereinigung Berliner Pappengroßhändler versendet an ihre Kundschaft ein Rundschreiben, in dem sie darauf hinweist, daß der bisherige Brauch, die Ware frei Arbeitsstelle zu liefern, sich nicht mehr in allen Fällen durchführen lassen wird, da viele Kutscher und Arbeiter es ablehnen, derartige körperliche Arbeit zu leisten. Auch ist es im Interesse pünktlicher Lieferung nicht immer möglich, die bei der Kundschaft bestehende Geschäftszeit hinsichtlich der Ablieferung innezuhalten, wodurch es häufig vorkommt, daß die Ware, um solche nicht noch einmal mitzurückzunehmen, unten auf dem Hof abgeworfen wird und nicht an Ort und Stelle geschafft werden kann. In diesem Falle wird die Kundschaft ersucht, sich dann die Ware selbst heraufschaffen zu lassen, da es bei dem großen Personalmangel nicht immer möglich sein wird, noch extra jemand zum Heraufschaffen der Pappen zur Kundschaft zu entsenden.

Dänemarks Papierindustrie 1914.

In den ersten sieben Monaten von 1914 zeigte die Lage für die dänische Papierindustrie wenig Veränderung. Der Zellulosepreis (alles wird eingeführt) war unverändert hoch, Lumpen besserer Sorten waren stetig steigend, geringere unverändert. Abfallpapier, das bei Herstellung einiger Papiersorten eine große Rolle spielt, war anfangs sehr reichlich, dann wurde die Zufuhr sehr normal. Harz hielt sich ziemlich niedrig; Chlorkalk, Kartoffelmehl, Kaolin ganz unverändert; Kohlenpreise blieben hoch. Die ungünstige Lage der Papierindustrie der Nachbarländer bewirkte fallende Preise für ausländisches Papier und beeinflußte so Absatz und Preis des inländischen. Die mit dem Kriegsausbruch eingestellte

Digitized by Google

Einfuhr von Rohstoffen und Kohlen wurde schon Ende August mit großen Unkosten wieder aufgenommen. Holzschliff mußte man z. B. außerhalb der Verträge kaufen, was aber ohne nennenswerte Preiserhöhung gelang, da die Ausfuhr nach England und Frankreich noch fast ganz ruhte und der Markt darum flau war. Lumpen blieben unverändert, dagegen wurde es unmöglich, die nötige Menge Abfallpapier im Inlande zu kaufen und man mußte es mit hohen Frachtkosten einführen. Daß im Inlande nicht genug davon zu haben war, dürfte u. a. durch etwas verminderten Verbrauch verschiedener Papiersorten verursacht worden sein. In den letzten fünf Monaten des Jahres stieg nennenswert nur Kartoffelmehl; Harz, Chlorkalk und Kaolin nur um die Frachterhöhung, indes war Kaolin, soweit es aus England gekauft war, schwer zu erlangen. Am schwierigsten gestaltete sich die Zufuhr von Kohlen, samt Wollfilzen und Metalltüchern. Der Papierverbrauch der Verlagsgeschäfte und Zeitungen ging etwas zurück. Die vorgenommenen Preiserhöhungen deckten nicht die Mehrkosten der Papierfabriken, welche überdies durch mehrjährige Verträge oft gebunden waren. A.

Das „Wasserbuch" nach dem neuen Preussischen Wassergesetz.

Eine äußerlich und formell dem Grundbuch ähnliche Einrichtung hat das neue Preußische Wassergesetz mit dem „Wasserbuch" getroffen, das für jeden Wasserlauf geschaffen wird.

Für die Anlegung und Führung des Wasserbuches ist der Bezirksausschuß zuständig. Durchfließt oder berührt ein Wasserlauf mehrere Regierungsbezirke, so sind grundsätzlich mehrere Bezirksausschüsse zuständig, und zwar jeder für die zu seinem Regierungsbezirk gehörige Strecke. Indessen kann aus Zweckmäßigkeitsgründen die Führung des Wasserbuches für den ganzen Wasserlauf oder für einzelne zu verschiedenen Bezirken gehörende Strecken einer einzigen Behörde übertragen werden.

Was die äußere Einrichtung des Wasserbuches betrifft, so hat die Aufschrift des Buches den Namen und die genaue Bezeichnung des Wasserlaufes sowie die Angabe des Bezirksausschusses, der es führt, zu enthalten. Das Wasserbuch setzt sich zusammen aus drei Abteilungen: Die Abteilung A dient zur Eintragung von Benutzungsrechten, die Abteilung B nimmt die Eintragung von Zwangsrechten auf, und die Abteilung C ist zur Eintragung von Unterhaltungspflichten bestimmt.

In der Abteilung A wird das Recht, um das es sich handelt, genau bezeichnet, unter näherer Angabe des Inhalts und der Beschränkungen sowie des Berechtigten und das Ersuchen der Behörde, auf Grund dessen die Eintragung vorgenommen worden ist; ferner die gegen das Recht erhobenen Widersprüche unter Angabe der Person des Widersprechenden und des Grundes des Widerspruchs; schließlich Berichtigungen, insbesondere Löschungen. — Ganz ähnlich sind die Abteilungen B und C eingerichtet.

Eintragungsfähig sind übrigens nur die Benutzungsrechte im Sinne des § 46 des Gesetzes; die nach dem Inkrafttreten des Gesetzes begründeten Zwangsrechte; die beim Inkrafttreten des Gesetzes bereits bestehenden, weiterhin aufrechterhaltenen Rechte sowie Unterhaltungspflichten, wenn sie abweichend von den gesetzlichen Bestimmungen geregelt sind. — Voraussetzung für die Eintragungen sind Ersuchen von Behörden sowie Anträge Berechtigter. Solchen Anträgen wird stattgegeben, wenn das betreffende Recht im Grundbuch eingetragen ist. Ist dies nicht der Fall, so ist das Recht entweder nachzuweisen, oder es findet ein Aufgebotsverfahren statt. In gewissen Fällen genügt schon die Glaubhaftmachung bestimmter Rechtsvorgänge.

Für das Verhältnis des Wasserbuches zum Grundbuch ist der Gesichtspunkt ausschlaggebend, daß das Wasserbuch auf Landesrecht, das Grundbuch auf Reichsrecht beruht. Da nun nach Artikel 2 der Reichsverfassung Reichsrecht nicht durch Landesrecht abgeändert werden kann, so läßt das Wassergesetz alle im Grundbuch eingetragenen Rechte unberührt. Hieraus erklärt sich auch die Bestimmung in dem Gesetz, daß die Vermutung der Richtigkeit der Wasserbucheintragung nicht eintritt, wenn die Eintragung mit dem Grundbuch im Widerspruch steht.

Die Verhandlungen vor der Wasserbuchbehörde und die Eintragungen in das Wasserbuch sind kostenfrei; dagegen müssen die durch öffentliche Bekanntmachungen, Erteilung von Abschriften usw. entstehenden baren Auslagen erstattet werden. Auch bleibt die Stempelpflicht bestehen.

Die Einsicht in die Wasserbücher, in die niedergelegten Abschriften und die Urkunden, auf welche die Eintragung verweist, steht jedermann frei.

(Nachdruck verboten) rd.

Papierfabrikation in der Türkei.

Die staatliche Generaldirektion der Industrien macht in der amtlichen türkischen Veröffentlichung „Takwim-i-wekai" vom 6. August bekannt, daß die dem früheren obersten Kammerherrn Osman Bey erteilte Konzession zur Errichtung einer Papierfabrik in Beikos widerrufen worden sei, und zwar durch einen Beschluß des Staatsrates, der vom Ministerrat angenommen und durch Kaiserliches Iradé bestätigt worden sei. Die Fabrikation von Papier in der Türkei sei in Zukunft frei.

Eine Papierfabrikation fand bisher in der Türkei nicht statt; die betreffende Konzession ist nie zur Ausführung gekommen.

Bei dem fast gänzlichen Mangel an Rohstoffen, namentlich Holz, wird mit der Aufnahme der Papierfabrikation in der Türkei in absehbarer Zeit wohl kaum zu rechnen sein.

(Bericht des Handelssachverständigen beim Kaiserl. Generalkonsulat in Konstantinopel.)

Ermässigung der Zölle für Zeitungspapier und Halbzeug in Frankreich.

Durch Gesetz vom 14. August 1915 ist die in der Verordnung vom 16. Februar 1915 vorgesehene Ermäßigung des Einfuhrzolls von 60 auf 95 v. H. erhöht:

Digitized by Google

1. für Papier, anderes als sogenanntes Phantasiepapier, auf mechanischem Wege hergestellt, im Gewichte von mehr als 30 g auf 1 qm, zum Drucke von Zeitungen;
2. für Halbzeug, mechanisch oder chemisch bereitet, zur Herstellung dieses Papiers.

Die Zollermäßigung soll bis zum Ablauf von drei Monaten nach Einstellung der Feindseligkeiten gelten; sie kann jedoch, falls die Regierung es für angemessen erachtet, bereits vorher durch eine im Ministerrat zu erlassende Verordnung wieder aufgehoben werden. (S. Hefte 37 u. 33, S. 591, bzw. 528 des P.-F.)

(Journal officiel de la République Française.)

Norwegisches Ausfuhrverbot für Harzleim.

Ein Rundschreiben des Departements des Aeußern vom 25. August 1915 verbietet die Ausfuhr von Harzleim mit Wirkung vom 29. August 1915 ab. (Nach einem Bericht des Kaiserl. Generalkonsulats in Kristiania.)

Zulassung auf Zeit für Schachteln aus gewöhnlicher Pappe in Spanien.

Aus beteiligten Kreisen sind Vorstellungen wegen Gewährung der Zollfreiheit für Pappschachteln erhoben worden, deren Muster aus falzbarer gewöhnlicher Pappe bestehen, mit einer Höhe von 46 cm, einer Länge von 94 cm und einer Breite von 31 cm, und welche zur Ausfuhr von zu Platten zusammengepreßten Korkabfällen bestimmt sind, um in leerem Zustand wieder zurückgeschickt zu werden. Wenn derartige Schachteln auch nicht in der „dritten Bestimmung" des spanischen Zolltarifs ausdrücklich genannt und auch den dort bezeichneten Umschließungen nicht völlig gleichgestellt werden können, so haben sie doch mit Rücksicht auf ihre geringwertige Beschaffenheit und ihre Verwendung zur Ausfuhr inländischer Waren und die sonstigen Umstände die gleichen Eigenschaften wie die letzteren. Eine Königliche Verordnung vom 30. Juli 1915 hat deshalb genehmigt, daß Schachteln aus gewöhnlicher Pappe zur Ausfuhr inländischer Waren unter die Umschließungen fallen, die gemäß Ziffer 1 der „dritten Bestimmung" des Zolltarifs auf Zeit zugelassen werden können.

(„Gaceta de Madrid" vom 3. August 1915.)

Kaufmannsgerichtsentscheidungen.

Die Vereinbarung fristloser Entlassung ist rechtsunwirksam. Eine Kaufmannsfrau, deren Mann im Felde steht und die jetzt das Geschäft leitet, hatte nach ihrer Angabe mit einer Verkäuferin ausgemacht, daß diese jeden Tag ohne weiteres entlassen werden könne. Diese Vereinbarung soll aus dem Grunde getroffen worden sein, weil das junge Mädchen aus Unachtsamkeit einmal Rechnungen unrichtig ausgestellt habe. Als die Verkäuferin nun eines Tages ohne Kündigung entlassen wurde, erhob sie Klage vor dem Kaufmannsgericht auf Zahlung des Gehalts bis zum Ablaufe der gesetzlichen Kündigungsfrist, indem sie bestritt, daß eine tägliche Entlassungsbefugnis vereinbart worden sei. Auf den Widerspruch zwischen den Behauptungen der Beklagten und der Klägerin ließ sich das Kaufmannsgericht gar nicht erst ein. Es entschied, daß eine Vereinbarung, daß eine Verkäuferin jeden Tag Knall und Fall entlassen werden kann, gesetzwidrig und daher nichtig sei, die Beklagte habe das eingeklagte Gehalt zu zahlen.

Wann kann ein Zeugnis gefordert werden? Das Zeugnis kann von dem Angestellten schon gefordert werden, wenn gekündigt worden ist, nicht erst bei dem endgültigen Austritte aus dem Dienstverhältnisse, denn der Angestellte hat das Zeugnis bei der Bewerbung um eine neue Stellung nötig. Unaufgefordert eingesandte Zeugnisse zurückzuschicken, ist eine Firma gesetzlich nicht verpflichtet, der Bewerber muß sie sich abholen, wie mehrere Kaufmannsgerichte entschieden haben.

Gerbextrakt aus Abfallauge der Sulfitzellstoffabriken.

Vor kurzem ist die von der Papierfabrik Embretsfos in Norwegen erbaute neue Anlage in Betrieb gekommen, in welcher nach dem patentierten Verfahren des Ingenieur-Chemikers H. Landmark Gerbstoff aus Sulfitablauge erzeugt werden soll. Wie die norwegische Zeitung Aftenposten mitteilt, ist der nach langwierigen Experimenten jetzt hergestellte Gerbextrakt vom Markte gern aufgenommen worden, so daß anzunehmen ist, daß die Produktion beständig erhöht werden wird. Die gegenwärtige Anlage ist für eine Produktion von 400 000 Kilogramm für das erste Jahr berechnet. Die Produktion kann aber in Embretsfos auf jährlich 5—6000 Tonnen gebracht werden. Der Preis ist gegenwärtig 20 Oere für das Kilogramm. In Norwegen herrscht jetzt Gerbstoffmangel, so daß die Fabrik gerade zur richtigen Zeit ihren Betrieb aufnahm. Sonst erhält Norwegen Gerbstoff von England und Deutschland. Letzteres Land hat aber die Ausfuhr verboten, und von England ist die Zufuhr sehr gering. Von Argentinien wird das sogenannte Quebrachoholz eingeführt, und zwar für ungefähr eine Million Kronen jährlich. Das Quebrachoholz wird in geraspelter Form zusammen mit Quebrachoextrakt verwendet. Durch den neuen norwegischen Gerbstoff hofft man aber die Einfuhr auf die Hälfte beschränken zu können. Durch denselben erhält das Leder eine hellere Farbe und wird fester und geschmeidiger. Das Produkt ist längere Zeit sowohl in Norwegen, wie im Auslande geprüft worden. Die norwegischen Gerbereien kommen mit immer größeren Aufträgen und es zeigt sich bereits jetzt, daß die Nachfrage nicht befriedigt werden kann, so daß die Anlage bald erweitert werden wird. Eine von Deutschlands größten Gerbereien soll so zufrieden mit dem norwegischen Gerbstoff sein, daß sie sofort sich als Käufer gemeldet hat. Es wird aber gegenwärtig überhaupt nichts nach dem Auslande verkauft, obgleich die Ausfuhr in nicht kriegführende Länder erlaubt wurde, da in Norwegen genug Rohstoff vorhanden ist.

Digitized by Google

MARKT-BERICHTE

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Koehler, Braunschweig.

Nach neutralen Mitteilungen sind die Preise des sizilianischen Schwefels noch ungefähr dieselben geblieben. In letzter Zeit haben die großen Pulver- und Sprengstoffabriken Italiens und Frankreichs größere Posten raffinierten Schwefels angekauft. Auch verschiedene Groß-Industrien dieser beiden Länder erteilten in den letzten Tagen erhebliche Aufträge in Rohschwefel und Raffinaden, so daß sich ein regeres Geschäft entwickelte. Die Kohlen- und Arbeiternot bleibt aus schon öfter mitgeteilten Gründen bestehen, auch die Steigerung der Lohnverhältnisse wegen der steigenden Lebensmittelpreise schreitet fort und schmälert den Verdienst. Chromsaures Kali und Natron ist sehr knapp für die nächsten Termine.

Nach den letzten neutralen Marktberichten stellen sich bei jetziger Kriegslage, ganz unverbindlich, die 100 Kilo Mark:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	13.90
» » » » IIIa » » »	13.75
» » » » IIIa ous » »	13 65
» » » » IIIa buona » »	13 55
» » brutto inkl. Sack 70 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	15.80
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, br. inkl. Sack	16.40
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	16.80
» » » in 7/8 Ztr.-Geb.	17.15
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	17.30
» Floristella halbraff. gem. » » » »	16.15
» Rohschwefel gem. » » » »	15.10

Prompte Kasse mit 1¼ % Skonto. Bordfrei (cif) Amsterdam, Rotterdam: bei Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Nach eingehenden Anfragen: bordfrei ab sizil. bezüglichen Haupt-Hafenplätzen sollen augenblicklich die Preise etwa 2,95 Mk. billiger sein als bordfrei Rotterdam, Amsterdam. Ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweis billiger bei großen Posten oder wenn im Verlaufe neutrale Dampfer eben dahin anlaufen sollten, was aber jetzt seltener vorkommt, wegen Gefährlichkeit und auch weil Mangel an Verschiffung ist.

Prima Alaun in Stücken in 5/8 Ztr.-Gebinden	13.70
» » gemahlen » 5/8 »	14.70
» Antichlor (Unterschwefels. Natron)	15.75
» China Clay 6% in Doppelsäcken Qualität extra	6.70
» » » » » » » I	6.30
» » » » » » » II	5.95
» » » » » » » III	5.70
» » » » » » » IV	5.30
» » » » » » » V	5.15
» » » » » » » VI	4.95
» » weitere Nuancen 4.90 bis zu	4.35
» Chlorkalk 35/37% in Hartholz Geb.	13.95
» Chlorkalk 35/37% in Weichholz Geb.	13.45
» Chroms. Kali, rotes, kristall. { nach Quant.	67.50—68.50
» » Natron, kristall. { nach Quant.	57.50—58.50
» Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	7.25
» » » gemahlen » »	7.75
» Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	6.50
» » » » » gut	5.95
» Satinite für die Papierfabriken in Säcken	6.50
» Soda, kaust. 70/72% in eisernen Trommeln	25.75
» » » 60/62% » » »	23.75

Prompte Kasse mit 1% Diskonto, bordfrei (cif) Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden sollte, was jetzt sehr teuer und gewagt ist.

Hessen-Nassau.

Der Papier- und Pappenmarkt zeigt weiterhin als Kennzeichen der Lage eine starke Anspannung, die in der Knappheit an Erzeugnissen verschiedenster Art, namentlich in holzhaltigen Papieren, und dann aber hauptsächlich in der dauernd nach oben gehenden Bewegung der Preise zum Ausdruck kommt. Die Knappheit und Verteuerung aller Roh- und Halbstoffe, in der Hauptsache aber der große Mangel an geschulten Kräften hatte in allen Papier- und Pappenfabriken eine starke Betriebseinschränkung zur Folge, die, wie sich jetzt bei Beginn des neuen Abschlußgeschäfts für langfristigere Lieferungen immer wieder zeigt, ungleich größer als die vorübergehende Bedarfsverringerung in den Buch- und Zeitungsdruckereien ist und auch fraglos für die nächste Zeit der Grundstimmung des Marktes ein festes Gepräge sichern wird. In holzhaltigen Druckpapieren ist der Bedarf derart dringend, daß ihm wunschgemäß nicht entsprochen werden kann; es zeigt sich, daß insbesondere der Papiergroßhandel viel zu lange zurückhielt, in der Hoffnung, daß der hohe Stand der Preise unhaltbar sein und zum Herbst langsam zurückgehen werde. Die Entwicklung des Geschäfts hat solche Hoffnungen zunichte gemacht; fester als je beharren die Fabrikanten auf ihren Preisen und der große Bedarf gibt ihnen einen zuverlässigen Rückhalt. Die Verhandlungen zwischen dem Verband Deutscher Druckpapierfabrikanten, der jetzt fast die gesamte Erzeugung an Rotationsdruck unter Aufsicht hat, und dem Verein Deutscher Zeitungsverleger über die Papierpreisfrage sind zu einem Abschluß gekommen. Nach langen Verhandlungen einigten sich die Druckpapierfabrikanten mit den Zeitungsverlegern auf der mittleren Linie; es wird auf alle laufenden Schlüsse ein fünfprozentiger Aufschlag bewilligt. Natürlich sind alle übrigen holzhaltigen Druckpapiere, namentlich satiniert und maschinenglatt Werkdruck, Schnellpressendruck, Prospekt- und Umschlagpapiere aller Art, Affichen, dünnere gewöhnliche Holzpapiere für Massenreklame auch im Preise gestiegen, und trotzdem hält es schwer, sich reichlich eindecken zu können. Durch die von deutschen Truppen besetzten Gebiete sind einesteils die Absatzmärkte für die heimische Papierindustrie größer geworden, in der Hauptsache reicht jedoch infolge der eingetretenen Erzeugungsverringerung die gegenwärtige Papiererzeugung für den Bedarf nicht mehr aus und dadurch allein wird sich in absehbarer Zeit eine Wandlung in den Preisen nicht erzielen lassen. Vorräte sind bei den Papierfabriken schon längst nicht mehr anzutreffen und auch der Papiergroßhandel hat wohl alles geräumt, denn sonst würde er nicht ständig derart um Lieferungen drängen, wie es seit Wochen der Fall ist. Ebenso vorteilhaft wie der

Digitized by Google

Papiermarkt lag der Pappenmarkt; Lederpappen und weiße Holzpappen sind dauernd dringlich gefragt, graue Pappen und Strohpappen liegen zwar ruhiger, aber gleichfalls fest hinsichtlich der Preise, und eine Aenderung hierin ist in absehbarer Zeit auch nicht zu befürchten.

Zur Lage des Papierholzmarktes.

Die Lage des Papierholzmarktes zwingt nach wie vor zu größter Vorsicht. Die Vorräte an Fichtenschleifholz in den für die Papier- und Zellstoff-Industrie in Betracht kommenden Stärken sind noch immer sehr umfassend, denn sowohl die Holzstoff- wie die Zellstoff-Industrie hatten infolge der stark verringerten Erzeugung verringerten Bedarf, außerdem behinderten Schwierigkeiten in der Verarbeitung den Verbrauch, da weite Gebiete dauernd unter ungenügenden Betriebswasserverhältnissen zu leiden hatten. Hierdurch wurden die Abgänge von den Holzlägern der Holzstoff- und Zellstoffabriken vermindert. Da damit zu rechnen ist, daß sich die Verhältnisse auch in den nächsten Monaten noch nicht durchgreifend ändern werden, ist eine Knappheit an Papierholz nicht zu befürchten. Für den gegenwärtigen Bedarf werden die in den deutschen Forsten zum Ausgebot kommenden Fichtenschleifhölzer durchaus genügen, denn zur Ergänzung der verringerten Hiebmengen können die vorhandenen Vorräte, die sich sowohl in der zweiten Hand, wie insbesondere auch bei den Werken befinden, herangezogen werden. Indessen ist noch ein Umstand hervorzuheben, der möglicherweise das Geschäft in Papierhölzern grundlegend verändern kann, und zwar in einer den Verbrauchern günstigen Weise. Wie hinlänglich bekannt, war der größte Papierholzlieferant für die deutsche Papier- und Pappen-Industrie Rußland. Von der deutschen Einfuhr in Papierhölzern, in einer Menge von fast zehn Millionen Doppelzentnern jährlich, entfielen fast zwei Drittel auf Rußland, und zwar auf die Gebiete, die jetzt von den deutschen Truppen in Russisch-Polen besetzt sind. Die Kaiserlich deutsche Forstinspektion in Lodz beginnt jetzt bereits aus den gewaltigen Kaiserlich Russischen Domänenforsten Kiefern und Fichten zum Verkauf zu bringen; zunächst werden umfassende Verkäufe aus der Oberförsterei Gostynin vorgenommen, und es ist durchaus damit zu rechnen, daß nicht nur hier, sondern auch aus anderen russisch-polnischen Gebieten große Mengen Fichtenschleifhölzer für die Papierindustrie zum Verkauf kommen. Dann muß berücksichtigt werden, daß nach wie vor das Angebot aus Skandinavien, das für die rheinisch-westfälische und nordwestdeutsche Papierindustrie in Betracht kommt, umfassend bleibt, da die Aufnahmefähigkeit des Marktes hier beschränkt geblieben ist. Die Zufuhren aus Niederösterreich und Steiermark, die hauptsächlich für die süddeutsche Papierindustrie wichtig sind, blieben gleichfalls recht beträchtlich; sie waren jedenfalls so groß, daß der süddeutsche Papiergroßhandel nicht wagte, bei den Versteigerungen von Papierhölzern in den süddeutschen Forsten die vorgesehenen Taxpreise anzulegen, in fast allen Fällen vielmehr mit seinen Geboten unter den forstamtlichen Anschlägen blieb. Die Berichte vom süddeutschen Papierholzmarkt lauten übereinstimmend seit einiger Zeit matt bis schwach belebt bei vorsichtigen, ja langsam weichenden Preisen. Auch in Oesterreich, wo das Geschäft in der Papierindustrie beengt ist, haben die Preise für Papierhölzer nachgiebige Stimmung bei kleinen Umsätzen. Unter diesen Umständen warnen selbst erfahrene Papierholz-Großhändler, bei dem Einkauf in den Waldungen mit der denkbar größten Vorsicht zu Werke zu gehen, weil angesichts des verringerten Bedarfs der Papier- und Pappen-Industrie eine stärkere Nachfrage und damit eine Preisaufbesserung unwahrscheinlich ist.

· VERMISCHTES ·

Geschäfts-Berichte.

Papierfabrik Baienfurt. Dem Bericht des Vorstandes entnehmen wir: Von den zwölf Monaten des Berichtsjahres fallen elf Monate in die Kriegszeit. Mit Beginn des Krieges wurden der Firma eine größere Anzahl der besten Arbeitskräfte entzogen. Es war zwar gelungen, teilweise wieder Ergänzungen vorzunehmen; aber durch fortgesetzte weitere Einberufungen wurden im ganzen 85 Leute verloren. Dazu kam die völlige Verkehrsstockung im ersten Kriegsmonat, die Erschwerung der rechtzeitigen Heranschaffung unentbehrlicher Rohstoffe und Materialen, sodann teilweise Beschlagnahme derselben, so daß eine wesentliche Einschränkung des Betriebes und eine erhebliche Verteuerung desselben die unvermeidliche Folge war. Dadurch ist der Gewinn gegen das Vorjahr erheblich geringer und beträgt 180 523,48 Mk. Die Beschäftigung war in Anbetracht der durch die Kriegslage bedingten verminderten Erzeugung ausreichend. Während der Dauer des Krieges wird selbst der gegenwärtig stark verminderte Betrieb kaum gehalten werden können, weil sich in letzter Zeit der Heranschaffung unentbehrlicher Chemikalien neue Schwierigkeiten entgegenstellen. Es sind sowohl in Papier, als in Zellulose höhere Preise zu erzielen, die allgemeinen Unkosten und Rohmaterialien aller Art haben aber eine solche Verteuerung erfahren, daß ein Ausgleich im Preise der Fertigfabrikate zurzeit nicht zu erreichen ist. Der Aufsichtsrat beantragt mit Rücksicht auf die unsicheren Verhältnisse: I. Von der Verteilung einer Dividende abzusehen; dagegen den Aktionären aus dem im Vorjahr aus Anlaß des Krieges eröffneten Rückstellungskonto 50 400 Mk. = 5 Prozent auf das Aktienkapital zur Verfügung zu stellen und sofort auszuzahlen; ebenso sollen die übrigen im Rückstellungskonto einbegriffenen Posten zur Auszahlung kommen, so daß das betreffende Konto aufgelöst wäre. II. Die Gewinnverteilung aus dem Fabrikationsergebnis des Berichtsjahres 1914/15 im Betrage von 180 523,48 Mk. wie folgt vorzunehmen: Abschreibungen laut § 26 des Statuts: Gemeinsame Anlagen: Kanal- und Wasserkraftkonto 1½ Prozent von 174 380,33 Mk. = 2615,70 Mk.; Konto für elektrische Anlagen 10 Prozent von 7091,73 Mk. = 709,17

Digitized by Google

Mark, zusammen = 3324,87 Mk. Papierfabrik und Holzschleiferei: Immobilienkonto I 2½ Prozent von 456 485,04 Mk. = 11 412,12 Mk.; Maschinenkonto I 10 Prozent von 352 195,25 Mk. = 35 219,52 Mk., zusammen = 46 631,64. Zellulosefabrik: Immobilienkonto II 2½ Prozent von 180 202,33 Mk. = 4505,06 Mark; Maschinenkonto II 10 Prozent von 82 945,67 Mark = 82 945,67 Mk. = 8294,57 Mk.; Zellulosekocherkonto 20 Prozent von 16 698,46 Mk. = 3339,69 Mk., zusammen = 16 139,32 Mk.; Pflegelberg: 3 Prozent von 27 637,04 Mk. = 829,11 Mk. = 66 924,94 Mk.; insgesamt 113 598,54 Mk. Rückstellungskonto: 5 Prozent Dividende 50 400 Mk.; Tantième des Aufsichtsrates 6319,85 Mk.; Tantième der Direktion 4423,86 Mk. = 61 143,71 Mk., bleiben 52 454,83 Mk.; Gratifikationen an Beamte, Jubilare und Arbeiter 4738,07 Mk., bleiben 47 716,76 Mk.; hierzu Vortrag vom Vorjahre 38 075,35 Mk. = 85 792,11 Mk.; Delkrederekonto 40 000,— Mk.; Vortrag auf neue Rechnung 45 792,11 Mk. III. Entlastung von Vorstand und Aufsichtsrat. IV. Neuwahl des Aufsichtsrates. Gewinn- und Verlustkonto am 30. Juni 1915: Soll: Fabrikationsunkosten 1 624 415,40 Mk., Abschreibungen in 1914/15 66 924,94 Mk., Ueberschuß 151 673,89 Mark; zusammen 1 843 014,23 Mk. Haben: Gewinnvortrag aus 1914 38 075,35 Mk., Warenkonto 1 804 938,88 Mk.; zusammen 1 843 014 23 Mk.

Flender & Schlüter, Papier- und Pergamentpapierfabriken, A.-G. erzielte in dem am 30. Juni beendigten Geschäftsjahr einschließlich 20 000 Mk. Vortrag, einen Rohgewinn von 114 362 Mk. (im Vorjahr, einschließlich 48 284 Mk. Vortrag, 110 673 Mk.); davon werden 53 967 Mk. (86 673 Mk.) zu Abschreibungen, 5500 Mk. (4000 Mk.) für Talonsteuer und 54 895 Mk. (20 000 Mk.) zum Vortrage auf neue Rechnung verwendet. Nach dem Bericht des Vorstandes waren die Arbeitsverhältnisse regelmäßig, bis der Ausbruch des Krieges dann die bekannten Störungen brachte. Dazu kam, daß Veränderung der Eisenbahnanlagen die Kündigung des Anschlußgleises zur Folge hatten. Außerdem wurde die Frage wegen der Abwässer durch die von der Stadt gestellten Bedingungen immer schwieriger, so daß in regelmäßigen Zeiten gewinnbringende Weiterführung des Betriebes unmöglich gewesen sein würde. Die Gesellschaft sah sich daher veranlaßt, das ganze Düsseldorfer Anwesen (an die Rheinische Metallwaren- und Maschinenfabrik) zu verkaufen, um so mehr, als wegen der Veränderung der Eisenbahnanlagen mit der Möglichkeit zwangsweiser Enteignung gerechnet werden mußte. Für das Anwesen wurden die Buchwerte erzielt. Der Betrieb der Fabrik in Brachelen (Rheinland) liegt zurzeit still.

Robschützer Papierfabrik, A.-G. in Robschütz bei Meißen. Laut Rechenschaftsbericht für 1914/15 ist bei der Gesellschaft, wie bei den meisten Unternehmungen der Papierindustrie, der Rückgang in der Absatzmöglichkeit der Fabrikate infolge des Krieges bedeutend gewesen. Erst Anfang März dieses Jahres stellte sich ein einigermaßen geregeltes Geschäft ein. Das Geschäftsjahr schließt infolgedessen einschließlich 10 751 Mk. Abschreibungen mit einem Verlust von 55 950 Mk. ab, der sich durch Uebernahme des Reservefonds in Höhe von 29 067 Mk. auf 26 883 Mk. ermäßigt und auf neue Rechnung vorgetragen werden soll.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Altenburg, S.-A. In das Handelsregister ist die offene Handelsgesellschaft Müller & Olbrich in Altenburg eingetragen worden. Die Gesellschafter sind die Kaufleute Hermann Otto Müller und Emil Oswald Felix Olbrich, beide in Altenburg. Die Gesellschaft betreibt eine mechanische Papiersackfabrik.

Aschersleben. H. C. Bestehorn in Aschersleben, Briefumschlag- und Papierwarenfabrik, mit Zweigniederlassung in Berlin. Die Prokuren des Louis Hoffmann und des Dr. Georg Liste sind erloschen.

Einbeck. Oskar Ammon Nachfolger Fritz Haensel, Buchbinderei in Einbeck. Der Ehefrau Haensel, Frieda geb. Zaddach, in Einbeck ist Prokura erteilt.

Liegnitz. Frau Helene Tabor, geb. Schneider, zu Liegnitz, ist für die Firma Leopold Intra, Papier- und Schreibwarenhandlung, Liegnitz, Prokura erteilt worden.

Muskau. Papierfabrik Köbeln-Muskau Gesellschaft mit beschränkter Haftung in Köbeln. Der bisherige Geschäftsführer Erich Bergander ist ausgeschieden und an seiner Stelle der Fabrikdirektor Charles Robein aus Köbeln zum Geschäftsführer bestellt worden.

Regensburg. In das Handelsregister wurde heute bei der „Aktienpapierfabrik Regensburg" in Alling bei Regensburg eingetragen: Josef Habbel jr. ist aus dem Vorstande ausgeschieden; an dessen Stelle wurde Bronislaw Tugendhat, Direktor in Unterkochen, als Vorstand gewählt.

Sehma, Erzgeb. Alban Scheufler in Sehma. Friedrich Adolf Alban Scheufler ist ausgeschieden. Der Kaufmann Robert Emil Scharf in Annaberg ist Inhaber. Er hat das Handelsgeschäft vom Verwalter des Konkurses über den Nachlaß des zeitherigen Firmeninhabers erworben. Die bis zum 13. Juli 1915 in dem Betriebe des Geschäfts begründeten Forderungen und Verbindlichkeiten sind auf den Erwerber nicht mit übergegangen.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Graz. Der Kommerzialrat Emil Fürth wurde zum Generaldirektor der Leykam-Josefsthal Akt.-Ges. für Papier- und Druckindustrie ernannt.

Hallsta im Kirchspiel Höverö, Schweden. Der große Fabrikbau für Erzeugung von Zeitungspapier, der von Holmensbruk Aktiebolag bei Hallsta im Kirchspiel Höverö angelegt wurde, ist nun so weit in Ordnung, daß die Holzschleiferei in Betrieb gesetzt werden kann. Die Fabrik ist für die Erzeugung von 30 000 Tonnen Zeitungspapier berechnet. R.

Kopenhagen. In dem am 30. Juni abgelaufenen Geschäftsjahr 1914/15 der Aktieselskabet De Forenede Papirfabrikker in Kopenhagen wurde ein Rohgewinn von 1 184 520,06 Kronen gegen 1 289 239,26 Kronen im Vorjahre erzielt. 100 000 Kronen werden dem Reservefonds überwiesen und 25 000 Kronen dem Arbeiterfonds, je wie im Vorjahr. Aus dem Reingewinn von 698 134,06 Kronen (808 290,54 Kronen i. V.) gelangen 10 Prozent Dividende (12 Prozent) zur Verteilung.

Skutskär, Schweden. Skutskärs Sulfatzellstoffabrik ist jetzt wieder in Betrieb, nachdem sie seit Anfang März stillgestanden hatte. Die Fabrik arbeitet mit halbem Betrieb. R.

Todesfälle.

Den Heldentod fürs Vaterland starben: Herr Willy Schad, kaufmännischer Beamter der Aktiengesellschaft Papierfabrik Hegge, Hegge bei Kempten in Schwaben. — Herr Hermann Wagner, Unteroffizier, früher Beamter der Firma J. W. Zander, Papierfabrik, Bergisch-Gladbach.

Digitized by Google

Hamburg. Am 31. August starb in Hamburg, 50 Jahre alt, Georg van der Busche, Inhaber einer bekannten Ein- und Ausfuhrhandlung für nordische Zellulose (Vertretung der Sulfatfabrik Fossmark, der Sulfitfabrik Sunds Aktiebolag in Schweden und finnischer Sulfitfabriken). A.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz I. Klasse wurden ausgezeichnet:
Herr Leutnant d. R. und Adjutant in einem Res.-Inf.-Regiment Karl Vohl, Disponent der Rheinischen Papiermanufaktur in Mannheim.
Herr Ingenieur Georg Curdes, Leutnant d. R. und Kompagnieführer, ältester Sohn des Herrn Direktors Curdes von der Schlesischen Cellulose- und Papier-Fabriken Akt.-Ges. in Cunnersdorf im Riesengebirge.

Steuerhinterziehung. Das k. k. Finanzministerium beschäftigte sich in letzter Zeit mit der Steuerhinterziehung der englischen Firma The Kellner and Partington, Zellulosefabrik in Hallein. Das Ministerium entschied, nach den „Münchener Neuesten Nachrichten", dahin, daß die Firma an den Staat rund eine Million Kronen nachzuzahlen habe, wovon der Betrag von 600 000 Kronen als Grundlage für die Nachzahlung der Leistungen für das Land Salzburg und die Stadtgemeinde Hallein zu dienen haben. (m.)

Auszeichnung für treue Arbeit. Auch dieses Jahr können wieder acht Leute der Papierfabrik Baienfurt mit Diplomen und Geschenken bedacht werden, die 25 Jahre in den Diensten derselben stehen. Es sind dies Josef Maier II, Wilhelm Buffler, Konrad Sonntag, Christian Müller, Albert Thome, Gervas Pinatu, Josef Ströbele, Sofie Berlinger.

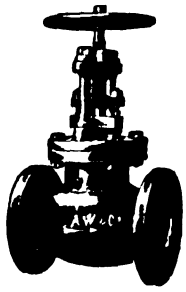
Unfall. In der Papierfabrik Dreiwerden bei Mittweida kam ein Arbeiter in das Getriebe einer Maschine, wobei ihm ein Arm derart zerquetscht wurde, daß er abgenommen werden mußte.

Unfall. Der gegen 20 Jahre alte Arbeiter Guth in Mügeln bei Pirna geriet mit dem linken Arm in eine Papierschneidemaschine, wobei ihm der Unterarm fast gänzlich abgeschnitten wurde. Der junge Mann ist um so mehr zu bedauern, da er im Kampfe für Deutschlands Ehre bereits ein Auge verloren hat.

Einziehung deutscher Forderungen in Russisch-Polen. Deutsche Firmen, die in Russisch-Polen Außenstände einzuziehen oder sonstige geschäftliche Angelegenheiten zu erledigen haben, werden darauf aufmerksam gemacht, daß demnächst zwei zuverlässige, mit den dortigen Verhältnissen vertraute Kaufleute nach Lodz und Warschau reisen und bereit sind, dort deutsche Geschäftsinteressen wahrzunehmen. Nähere Auskunft erteilt das Bureau des Handelsvertragsvereins, Berlin W. 9, Köthener Straße 28/29.

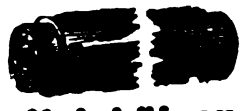
Schoppers
Schnell-Papierprüfer
zur Bestimmung der Festigkeit (Reißlänge) u. Dehnung

Wertvoll für alle, welche Papiere herstellen, liefern od. verbrauchen
Weltausstellung für Buchgewerbe und Graphik Leipzig 1914: Staatspreis, höchste Auszeichnung
Louis Schopper,
LEIPZIG, Arndtstrasse 27
Fabrik wissenschaftlicher und technischer Apparate

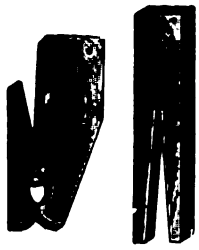


Lauge-, Schlamm-, Stoff-, Säureschieber
aller Art, ganz in Rotguß, Eisen, Bronze, Hartblei usw.
Säure-, Lauge- und sonstige Flüssigkeitsstands-Anzeiger, Saugkörbe mit Fußventilen, Ventile, Hähne usw.
für alle Zwecke und in jeder Ausführung
A. Werneburg & Co., Halle a. S.
Telephon Nr. 233. Armaturenfabrik. Aeuß. Delitzscher Str. 23/24

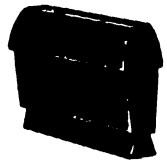
Holzindustrie
C. L. Flemming
Globenstein No. 90
Post Ritterasgrün, Sachsen.



Holzhülsen
für Maschinen und Versand.



Holz-Riemenscheiben.
Filzleitwalzen, Transmissionsleitern, Leisten, Rollen, Bundstifte, Spunde etc.



Klammern für Pappen- und Papierindustrie.
Angebote auf gefl. Einsendung von Mustern, Skizzen, Angaben etc. zu Diensten
Weissbuchen-Radkränze.

Kunstleder,
aus Unterlederstanzabfällen hergestellt, zu Absatzunterflecken für Schuhfabr ken geeignet, ebensolches Kunstleder für Kappen u. Brandsohlen sucht ein Großhändler, der laufend mehrere Wagons pro Monat gebraucht. Off. von leistungsfähiger Fabrik gewünscht unter **A. C. 408** an **Rudolf Mosse, Berlin SW.**

Ia Englisch China Clay
Größerer Posten, preiswert abzugeben. Gefl. Offerten unter **E L 5409** an **Rudolf Mosse, Moritzplatz.**

Gelegenheitskauf
Ia Harzleim!
5000 kg „Reform", ausgiebig wie 70%, ab Lager Stettin. Höchstgebote erbeten.
Gesellschaft zur Verwertung papiertechn. Verfahren, Magdeburg.

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur A. Lutz, Berlin-Seehof (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und technische Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin-Steglitz.
Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstraße 140—142.

Digitized by Google

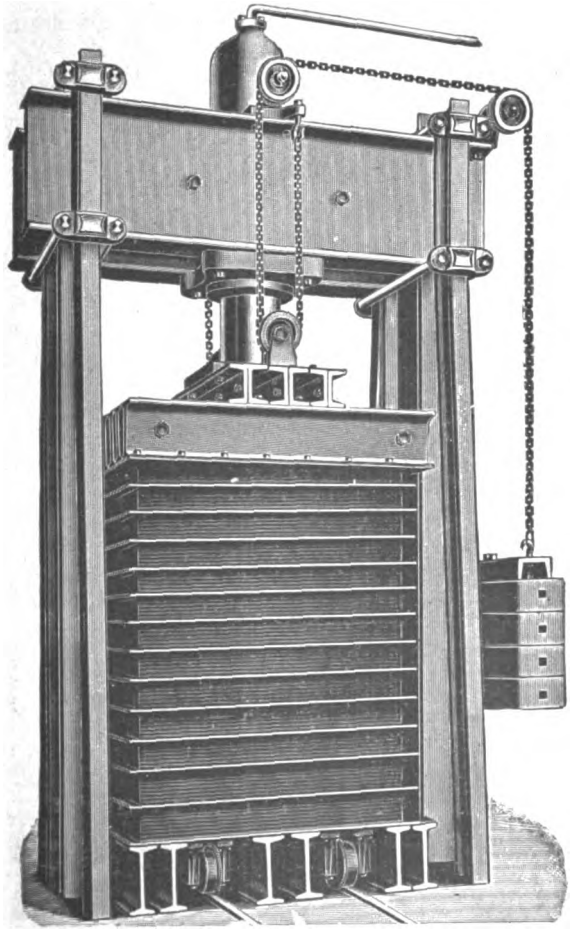
Glocken-zerfaserer

mit Einweichtrommel D.R.P. und Ausl.-Pat.

Vollkommener Aufschluß von Ausschuß, Altpapier u. Pappen. Kontinuierlicher Gang und selbsttätige Regulierung bei trockenem, periodischem Eintrag in die Trommel. — Völlige Schonung der Faser.

Geringer Kraftbedarf.

Hermann Wangner Metalltuch- und Maschinenfabrik **Reutlingen**



Original

Häusser-Presse

Unerreicht in Leistung und dauernder Betriebssicherheit.

Naß-, Pack-, Glätt-, Präge-, Ballen-Pressen

usw. usw.

Original 4081

Häusser-Presspumpen

für Hand- und Kraftbetrieb

mit **automatischer Druckregulierung** arbeiten **zuverlässig** und **ohne** Störung.

Glänzende Zeugnisse über nahezu **30 Jahre** arbeitende, als auch neuerdings gelieferte Anlagen zu Diensten.

Kostenanschläge, Ingenieurbesuch ohne Verbindlichkeit.

M. Häusser, Spezialfabrik hydraul. Pressen **Neustadt** (Rheinpfalz.)

Geschäftsgründung 1852.

Digitized by Google

Ganz geschweißte

Zellulose-Kocher

für Sulfat-Zellulose in jeder Form und Größe sind von wesentlich größerer Dauerhaftigkeit als genietete

Diffuseure

Ausblase-Zylinder

Wasser-Zirkulationsrohre

für Soda-Schmelzöfen

Julius Pintsch A.-G. Berlin

Vereinigte Chamottefabriken

Filialfabriken:
Markt-Redwitz · Bayern
Halbstadt · Böhmen

Stamm-fabrik **Saarau** vormals **C. Kulmiz** G.m.b.H

Preuß. Schlesien · Gegründet 1850

Auf zahlreichen Ausstellungen prämiiert

Feuerfeste und säurebeständige Produkte jeglicher Art

Futtersteine für Zellulosekocher · Kocherhälse · Filterplatten

---

Albert Strutz

Reinickendorf-Berlin, Gesellschaftsstr. 29

Sortierte Papierabfälle!

Neuweiß, neuhellbunt (Schnittware), holzfreie Späne, hellbunte Späne, Abfälle von braunen Lederpappen, Abfälle von grauen Pappen, Abfälle v. Strohpappen, Bücher- und Zeitungsdruckpapier-Abfälle, hell und dunkel Hanfpapier-Abfälle, Ordinäre Papier-Abfälle!!

Oben angegebene Sorten sind stets vorrätig auf Lager!!

Druck: Otto Elsner Akt.-Ges., Berlin S 42, Oranienstr. 140/42.

Digitized by Google

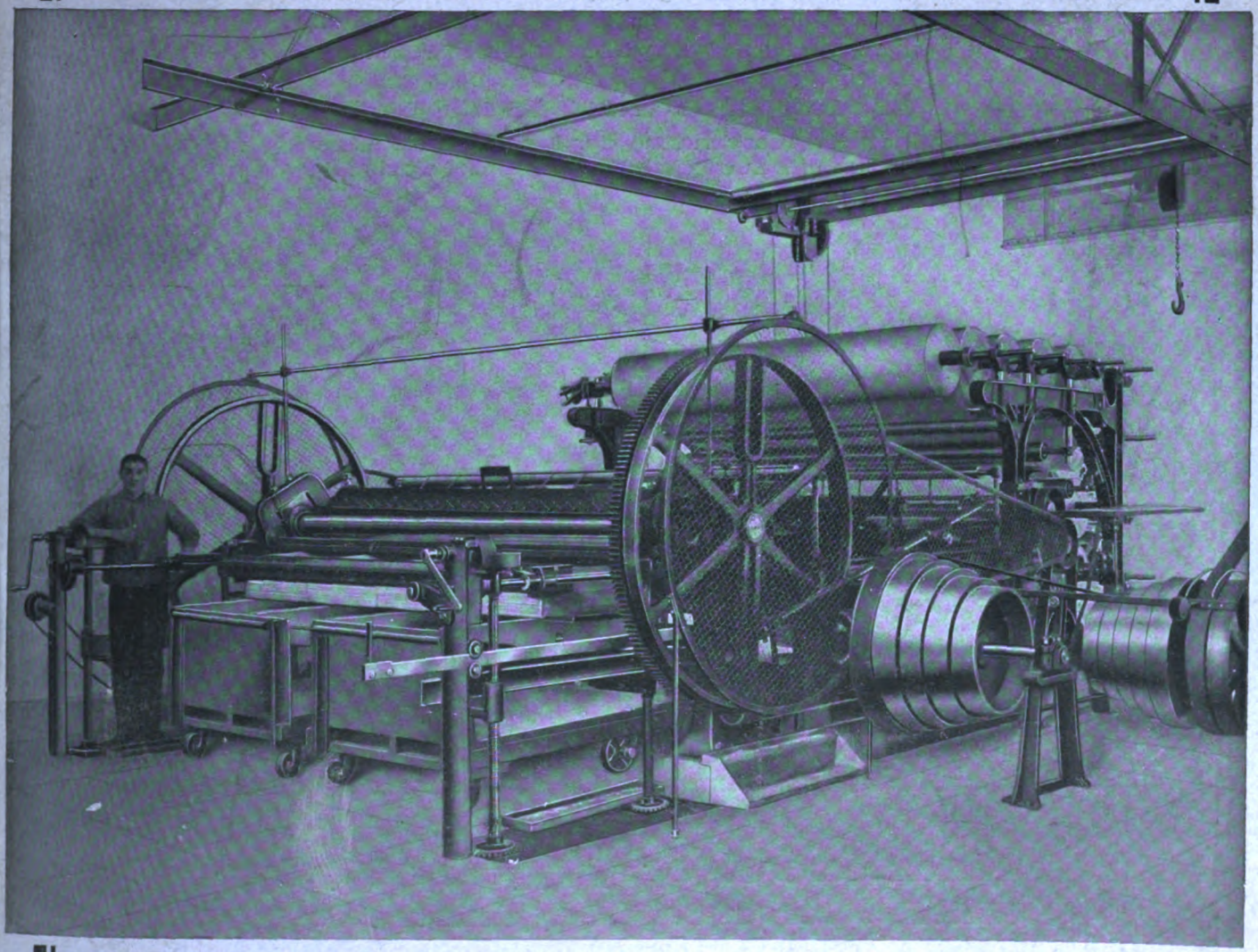
LE FABRICANT DE PAPIER ⁂ THE PAPER MAKER

DER PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 39. Berlin, 24. September 1915. XIII. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Querschneidmaschine Modell CM
für rechtwinkligen Schnitt, mit automatischem Bogenableger

Digitized by Google

Krause-Maschinen

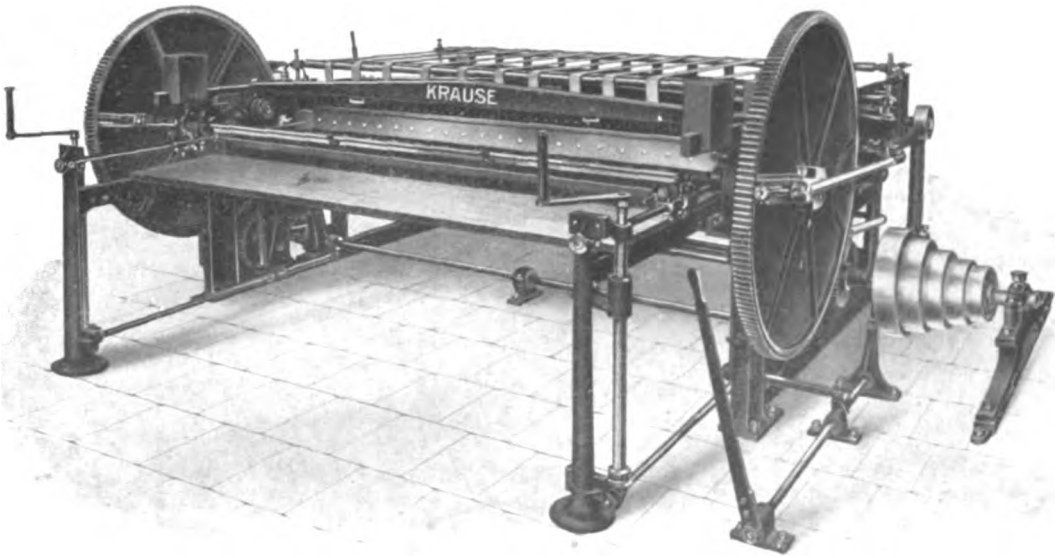
für

Papier- u. Pappen-Fabriken

Kalander, Satinierwalzwerke, Schneidemaschinen, Längs-, Quer- und Diagonalschneider, Planschneider, Dreischneider, Falzmaschinen, hydraulische Pressen etc.

Königl. Sächs. Staatspreis

höchste Auszeichnung der Internationalen Ausstellung für Buchgewerbe u. Graphik Leipzig 1914



Karl Krause, Maschinenfabrik, Leipzig 13

Filiale: Berlin C. 19, Seydelstrasse 11/12

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen. Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort.

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet.

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend.

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall.

Herausgegeben von **Otto Elsner** Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XIII. Jahrgang **BERLIN, 24. September 1915** **Heft 39**

Inhalt:

Seite
613—618 Vorarbeiten zum Bau einer Holzschleiferei und Pappenfabrik
619—628 Patent-Umschau — Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Vermischtes

Sommaire:

Page
618—619 Travaux préliminaires en vue de l'installation d'une fabrique de pâte de bois et de cartons
619—628 Revue des brevets — Marchés — Petites nouvelles

Contents:

Page
618—619 Work preparatory to erecting a Mechanical Pulp and Pasteboard Mill
619—628 Review of Patents — Markets — Miscellanea

An die Mitglieder des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten!

Im Anschluß an das Rundschreiben Nummer 129 vom 3. September laden wir Sie hierdurch zu der **Hauptversammlung** unseres Vereins für **Dienstag, den 28. September 1915, vormittags 10½ Uhr, in Berlin, „Hotel Continental", Neustädtische Kirchstrasse,** ein.

Tagesordnung: 1. Geschäftliche Mitteilungen. — 2. Vorstandswahl. — 3. Marktlage (Berichterstatter die Herren Steinbock, Schoop, Pettermand). — 4. Zollfragen und Ausfuhrverhältnisse (Berichterstatter Herr Illgner). — 5. Das Zellstofflaboratorium in Eberswalde. — 6. Metallbeschlagnahme. — 7. Technische Fragen: Harz (Berichterstatter Herr Schacht). — 8. Verschiedenes. — Im Anschluß hieran finden verschiedene Kommissionssitzungen statt.

Verein Deutscher Zellstoff-Fabrikanten. Der Vorsitzende.

Vorarbeiten zum Bau einer Holzschleiferei und Pappenfabrik.

Von K. Klimpke, Oberingenieur, Braunschweig.

(Fortsetzung und Schluß aus Heft 38.)

VI. Abschnitt.

Jetzt tritt die Frage hervor: Ist etwa eine mit Dampfkraft betriebene Anlage in günstiger Gegend wirtschaftlicher? Es sollen deshalb die Untersuchungen auch hierauf erstreckt werden.

Die Wahl des Ortes für eine solche Anlage wird auch wieder von den wichtigsten Rohmaterialien in erster Linie bestimmt, und zwar tritt hier außer dem Holz noch die Kohle zur Berücksichtigung hinzu. Im vorliegenden Falle fand der Unternehmer ein geeignetes Grundstück an einer Wasserstraße, wo eine sehr gute Steinkohle mit 7500 Kalorien Heizwert zum Preise von Mk. 220,— für 10 000 kg zu erhalten ist. Die Holzpreise stellen sich auch infolge der günstigen Zufuhr nicht höher als an dem Orte der vorher untersuchten Wasserkraftanlage.

Anzeigenschluß für die nächste Nummer: Dienstag, den 28. September.

Digitized by Google

Vor allem ist wieder die Größe der Anlage zu bestimmen, und zwar soll wegen des Vergleiches die gleiche Jahreserzeugung wie von der Wasserkraftanlage zu Grunde gelegt werden, also 1 833 590 bzw. 2 285 190 kg lufttrockene Pappen.

Auf 24 Stunden umgerechnet beträgt dieselbe 6110 und 7620 kg. Bei einem Kraftverbrauch von 6,7 bzw. 6,5 PS ergibt sich die nötige Betriebskraft mit 410 bzw. 490 PS eff. Für diese Verhältnisse eine Vergrößerung der Dampfkraftanlage vorzunehmen, erscheint nicht zweckmäßig, und deshalb sei eine Anlage, die vom Anfange an mit einer Leistung von rund 500 PS errichtet ist, weiter untersucht, und schließlich sei zum Vergleiche die Rentabilität der Wasser- und Dampfanlage für eine Reihe gleicher Erzeugungsmengen zusammengestellt.

Vorerst sind wieder die Anlagekosten zu bestimmen.

Die Anlage würde in gleicher Weise ausgeführt werden, wie die für Wasserkraft bis auf die andere Betriebskraft, und der Unternehmer entschließt sich für eine Lokomobile, die mit den Schleifern direkt gekuppelt werden soll. Die Schleifer könnten entsprechend der kleineren Höchstleistung ebenfalls kleiner gehalten werden, etwa mit je 3 Pressen, jedoch ist die Umdrehungszahl infolge der direkten Kupplung eine geringere als bei vorstehendem Wasserbetrieb, wodurch die Schleifergröße im Verhältnis zur Leistung wieder größer gewählt werden muß. Für vorliegenden Fall ergeben sich aus diesen Umständen wieder die gleichen Schleifer wie für die Wasserkraftanlage, also mit je 4 Pressen und 1500 mm Steindurchmesser. Die übrigen Schleiferei- bzw. Pappenfabriksmaschinen werden teils, der geringeren Höchsterzeugung entsprechend, kleiner bemessen oder in geringerer Zahl aufgestellt und teils bleiben sie unter Berücksichtigung der zur Verfügung stehenden Normalmodelle unverändert.

Der Frischdampf für die Holzdämpfer wird aus dem Lokomobilkessel entnommen und für den Lufterhitzer des Trockenkanals wird Zwischendampf verwendet.

Die Anlagekosten und das aufzuwendende Kapital bestimmen sich wie folgt:

Tabelle 13

1. Maschinelle Einrichtung	Mk.	227 000,—
2. Bauarbeiten	„	82 000,—
3. Grunderwerb	„	50 000,—
4. Verschiedenes	„	26 000 —
5. Bauzinsen	„	6 000
Summe, Anlagekosten:	Mk.	391 000,—
6. Betriebskapital	„	80,000—
Summe, aufzuwendendes Kapital:	Mk.	471 000,—

Im Vergleich zu den Wasserkraftanlagen fällt hier die besondere Kesselanlage weg, trotzdem wird die maschinelle Einrichtung teurer infolge des wesentlich höheren Preises für die Lokomobile gegenüber den Turbinen.

Die Bauarbeiten werden hingegen durch Wegfall des Wehres, der Kanäle und Turbinenfundamente geringer und besonders Punkt 3 ist wesentlich niedriger anzusetzen durch Wegfall des Erwerbes der Wasserkraft. Bei „Verschiedenes" (Punkt 4) fällt ein größerer Betrag für den Motorlastwagen weg, dagegen ist ein Betrag für die Herrichtung einer entsprechenden Verladestelle am Wasser angesetzt. Aus genannten Gründen wird der Betrag für Bauzinsen geringer. Das Betriebskapital ist wegen der Beschaffung der größeren Mengen Kohlen höher angesetzt.

Die Summe zeigt, daß die Anlagekosten bei Dampfbetrieb nur etwa halb so groß sind als bei der Wasserkraftanlage für gleiche Jahreserzeugung.

Die Jahresauslagen betragen in gleicher Weise wie vorher berechnet:

Tabelle 14

1. Zinsen und Abschreibungen (5, 10 und 4 v. H.)	Mk.	52 000,—
2. Schleifholz	„	121 400,—
3. Kohle: Eine Wolfsche Lokomobile verbraucht bei der Entnahme von Frischdampf aus dem Kessel zum Holzdämpfen und von Zwischendampf zum Pappentrocknen für vorliegende Erzeugungsmenge in der Stunde etwa 345 kg Kohle mit 7500 Kalorien Heizwert (bei 496 PS eff. Leistung). Im Jahr werden demnach verbraucht 345 × 24 × 300 = 2 484 000 kg Kohle und mit einem Zuschlag für das wöchentliche Anheizen und für Unregelmäßigkeiten 2 534 000 kg. Bei dem Preise von Mk. 220,— für 10 t ergeben sich rund	„	55 800,—
4. Gehälter und Löhne	„	31 300,—
5. Verschiedene Auslagen	„	27 000,—
Gesamtauslagen	Mk.	287 500,—

In dieser Zusammenstellung erscheint der Betrag für Verzinsung und Amortisation geringer. Wenn auch die Abschreibungen bei gleichen Berechnungen höher sind, so ist die Verzinsung um einen noch höheren Betrage geringer.

Der Betrag für Schleifholz ist der gleiche wie für die Turbinenanlage bei gleicher Leistung. Für Kohle ist natürlich mehr aufzuwenden, jedoch erscheint der Mehrbetrag verhältnismäßig gering. Hierbei macht sich die wirtschaftliche Ausnützung des Dampfes zu Kraft- und Heizzwecken bemerkbar. Der Lokomobilbetrieb erfordert höhere Löhne durch die besondere Wartung und bei den verschiedenen Auslagen einen höheren Betrag wegen

Digitized by Google

der benötigten Schmier- und Putzmaterialien. Die Transportkosten fallen wegen der direkten Verladung weg.

Die Herstellungskosten für 100 kg fertige Pappe betragen demnach

$$\frac{287\,500 \times 100}{2\,285\,190} = \text{Mk. } 12{,}58$$

und sind damit um Mk. 0,48 = rund 4 v. H. höher als bei der Wasserkraftanlage.

Wenngleich hierin die Gründe liegen würden, um von einer Dampfanlage ohne weiteres abzusehen, so ist noch zu beachten, daß eine solche durch besseres Anpassen an die Marktlage wieder Vorteile bringen kann, die einen Ausgleich für die teuere Herstellung und auch eine Ueberlegenheit bieten können; z. B. bei größerer Nachfrage bei allgemeiner Trockenheit kann die Dampfanlage ohne weiteres nicht nur voll, sondern auch mit 10—15% Uebererzeugung arbeiten und die guten Preise bei gleichzeitig hoher Erzeugung ausnützen.

Es soll also in vorstehender Berechnung kein Beweis erblickt werden, daß eine Dampfkraftanlage für Pappenfabriken und Schleifereien stets unwirtschaftlicher ist als eine Wasserkraftanlage. Dies kann auch allgemein keinesfalls behauptet werden, sondern es kommt auf die besonderen Verhältnisse an und es kann in dem einen Fall die Wasserkraftanlage, im anderen die Dampfkraftanlage eine günstigere Wirtschaftlichkeit ergeben.

Bisher sind sämtliche Anlagen nur bei einer durchschnittlichen Vollerzeugung untersucht worden, entsprechend den durchschnittlichen Wassermengen der letzten 8 Jahre der betrachteten Wasserkraft. Es ist aber auch wünschenswert, ein Bild über die Wirtschaftlichkeit bei geringerer und auch größerer Erzeugung, entsprechend anderen Wasserständen oder anderen Absatzmöglichkeiten zu erhalten. Hierzu sollen die Dampfanlage und die Wasserkraftanlage mit den 2 Turbinen für 12 + 5 cbm untersucht werden, und zwar für Erzeugungen von 1 200 000 kg im Jahr, steigend bis zu 10 v. H. über der vorher ermittelten Durchschnitts-Vollerzeugungen.

Die 10 v. H. Mehrerzeugung kommt bei Wasserkraftanlagen in Frage, wenn gleichzeitig gute Wasserstände und guter Absatz zusammentreffen, was selten vorkommt, und bei Dampfanlagen zu allen Zeiten, in welchen der Absatz vorhanden ist.

In nachfolgender Zusammenstellung sind die Jahresauslagen dieser zwei Anlagen für die verschiedenen Erzeugungsarten eingetragen und schließlich auch die Herstellungskosten für 100 kg fertige Pappe festgestellt.

Die Zinsen und Abschreibungen sind für alle Erzeugungsmengen gleich hoch angesetzt.

Die Beträge für das Schleifholz sind aus der Erzeugungsmenge bestimmt.

Bei der Berechnung der Kohlenkosten ist berücksichtigt, daß die Anlagen bei geringerer Ausnützung, also bei kleinerer Erzeugung ungünstiger arbeiten, also verhältnismäßig einen größeren Kohlenverbrauch haben.

Tabelle 15

Jahresauslagen und Herstellungskosten.

Dampfkraftanlage 500 PS					
Jahreserzeugung kg	1 200 000	1 500 000	1 853 590	2 285 190	2 500 000
1. Zinsen und Abschreibungen ..... Mk.	52 000	52 000	52 000	52 000	52 000
2. Schleifholz ..... „	63 800	79 700	97 400	121 400	132 800
3. Kohle ..... „	35 100	39 200	45 800	55 800	60 000
4. Gehälter und Löhne ..... „	28 000	29 000	30 000	31 300	31 700
5. Verschiedene Auslagen ..... „	23 000	24 000	25 000	27 000	28 000
Summe Mk.	201 900	223 900	250 200	287 500	304 500
Herstellungskosten für 100 kg ..... Mk.	16,82	14,93	13,64	12,58	12,18

Wasserkraftanlage 12 + 5 cbm					
Jahreserzeugung kg	1 200 000	1 500 000	1 833 590	2 285 190	2 500 000
1. Zinsen und Abschreibungen ..... Mk.	70 400	70 400	70 400	70 400	70 400
2. Schleifholz ..... „	63 800	79 700	97 400	121 400	132 800
3. Kohle ..... „	15 500	18 700	22 200	27 700	31 300
4. Gehälter und Löhne ..... „	25 000	26 000	27 000	28 300	28 700
5. Verschiedene Auslagen ..... „	21 000	22 000	23 000	25 000	26 000
6. Transportkosten ..... „	3 000	3 200	3 400	3 800	4 000
Summe Mk.	198 700	220 000	243 400	276 600	293 200
Herstellungskosten für 100 kg .. .... Mk.	16,56	14,66	13,27	12,10	11,73

Digitized by Google

Bei den Gehältern und Löhnen, sowie den „Verschiedenen Auslagen" und Transportkosten ist berücksichtigt, daß bei sinkender Erzeugungsmenge diese Beträge nicht im gleichen Maße sinken können und anderseits aber auch bei der größeren Erzeugung nur wenig steigen.

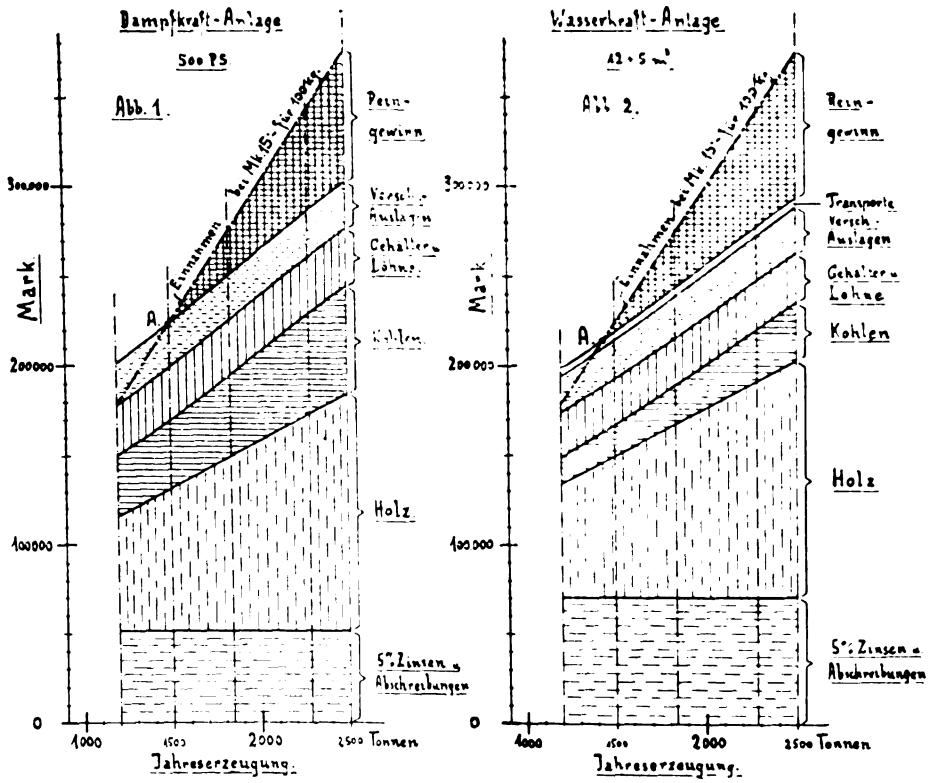
Einen besseren Ueberblick über diese Werte erhält man aus den Abbildungen 1, 2, 3, 4 und 5.

In den beiden ersten Abbildungen sind die einzelne Auslagen bei den verschiedenen Erzeugungsmengen aufgetragen und durch verschiedene Schraffierung hervorgehoben, wodurch deren Anteil an den Gesamtauslagen, sowie deren Verlauf bei anderen Erzeugungsmengen klar zu übersehen ist.

Deutlich zeigt sich der höhere Betrag für Verzinsung und Abschreibung bei der Wasserkraftanlage; die Ausgaben für Schleifholz sind bei beiden Anlagen gleich, weil der Holzverbrauch im gleichen Maße sich ändert, wie die Erzeugungsmenge, der Unterschied im Kohlenverbrauch zeigt sich nicht so sehr groß, wie nach oberflächlicher Beurteilung zu erwarten wäre. Es zeigt sich hier deutlich der Einfluß der größeren Wirtschaftlichkeit, die in der Ausnützung des Dampfes zu Kraft- und Trokkenzwecken liegt. In den Gehältern und Löhnen, sowie den „Verschiedenen Auslagen" zeigen sich keine großen Unterschiede.

Beachtenswert ist, daß im Verlauf der beiden Linien über die Gesamtauslagen kaum ein Unterschied liegt. Nach flüchtiger Ueberlegung sollte man annehmen, daß sich die Wirtschaftlichkeit der Dampfkraftanlagen bei kleinen Erzeugungsmengen verhältnismäßig günstiger stellt als bei der Wasseranlage, weil bei ersterer die Kohlenersparnis mehr ins Gewicht fallen müßte. Die genauen Feststellungen zeigen, daß diese Erscheinung wohl auftritt, jedoch nur in verschwindendem Maße. Hier sei wieder betont, daß bei anderen Grundlagen der zu vergleichenden Anlagen auch etwas andere Unterschiede bestehen werden, jedoch werden dieselben niemals sehr groß sein.

Ausgaben, Einnahmen u. Gewinn.



Zur Vervollständigung der Abbildungen No. 1 und 2 ist noch die Linie der Jahreseinnahmen eingetragen, und zwar mit dem angenommenen Verkaufspreis von Mk. 15,— für 100 kg Pappen frei Waggon bzw. Schleppkahn eigener Station.

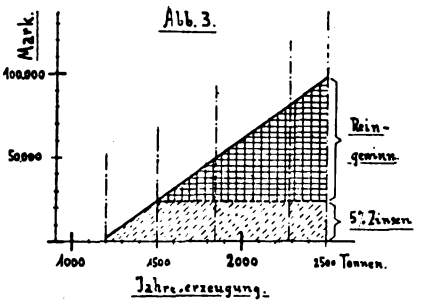
Die beiden oberen kreuzweise schraffierten Dreiecke zeigen in ihren lotrechten Höhenlinien die Reingewinne der beiden Anlagen. Hierzu ist zu bemerken, daß außer diesen Reingewinnen bereits eine 5prozentige Verzinsung des gesamten aufgewendeten Kapitals verdient ist.

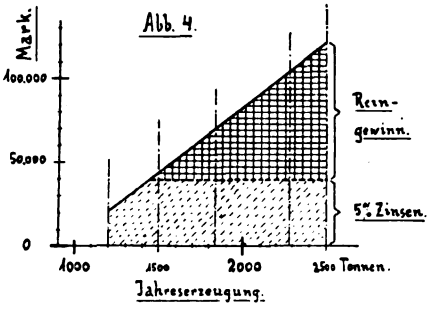
Deutlich zeigt sich die bekannte Erscheinung der starken Steigerung des Reingewinns

Digitized by Google

bei höherer Erzeugungsmenge, ein Umstand, der wohl zum größten Teil zur Vergrößerung der Erzeugung und damit zur Verschärfung des Wettbewerbes beiträgt.

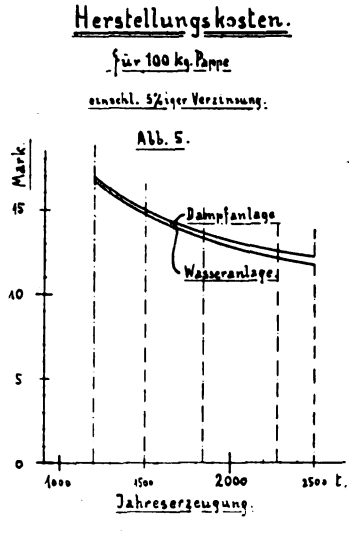
Bei sinkender Erzeugung sinken die Einnahmen sehr schnell und in den Schnittpunkten A, die zwischen 1 400 000 und 1 500 000 kg Jahreserzeugung liegen, erreichen sie die Ausgaben, hier ist also der Reingewinn auf Null gesunken. Bei noch kleineren Erzeugungsmengen sinken die Einnahmen ebenfalls schneller als die Ausgaben. Von einem Verlust kann





aber noch keine Rede sein, sondern vorerst nur von einer Schmälerung oder Aufzehrung der Verzinsung des aufgewendeten Kapitals.

Nach vollständiger Aufzehrung dieser Verzinsung würde bei noch kleinerer Erzeugung ein Verlust eintreten. Ein solcher wird sich aber noch etwas weiter verschieben lassen, weil in diesem Falle versucht wird, mit allen Mitteln Ersparnisse zu machen, die wegen der reichlichen Bemessung der einzelnen Ausgabengruppen auch wirklich gemacht werden können.



Bei anderem Verkaufspreis verschiebt sich die Linie der Einnahmen in ihrer Höhe, wobei der Schnittpunkt dieser Linie mit der Null-Linie gleich bleibt. Die Linie dreht sich also um diesen Punkt, der zusammenfällt mit der Null-Erzeugung. Dabei ändern sich die Reingewinne in entsprechendem Maße.

In Abbildung 3 und 4 sind die Gesamtgewinne dargestellt mit der Unterteilung im Reingewinn und Zinsengewinn. Die Reingewinne ergeben sich, wie bereits bemerkt, als ziemlich gleich groß. Der Unterschied in den Zinsenbeträgen ist recht groß und damit auch in dem Gesamtgewinn.

In Abbildung 5 sind schließlich die Herstellungskosten der beiden Anlagen dargestellt, woraus die immer schnellere Steigerung bei kleiner werdenden Erzeugungsmengen zu erkennen ist.

Hier sieht man in der Annäherung der beiden Linien bei kleinerer Erzeugung deutlicher den bereits erwähnten Umstand, daß die Wirtschaftlichkeit der Dampfanlage bei sinkender Erzeugung nicht in gleich großem Maße leidet wie bei der Wasserkraftanlage; man sieht aber auch hier, daß diese Unterschiede unbedeutend sind.

VII. Abschnitt.

Schließlich wäre noch zu erwägen, wie die Verhältnisse bei elektrischem Betrieb liegen, bzw. zu welchem Preise könnte man — für vorliegendes Beispiel — elektrische Kraft beziehen.

Die Auslagen für Kohlen betragen:

bei der Dampfkraftanlage . . . Mk. 55 800,—
„ „ Wasserkraftanlage . . „ 27 700,—
Unterschied Mk. 28 100,—

Dies bedeuten die Kosten der reinen Betriebskraft, entsprechend 496 PS durch 300 Tage = 3 571 200 PS-Stunden. Für diese Leistung sind unter Berücksichtigung des Wirkungsgrades des Elektromotors rund 2 900 000 KW.-Stunden zuzuführen, also zu kaufen, so daß auf 1 KW.-Stunde 0,787 Pf. entfallen. Hierzu kommt, daß die Anlagekosten bei elektrischem Betriebe geringer werden, und zwar beträgt dies auf die Auslagen auf 1 KW.-Stunde umgerechnet etwa 0,35 Pf. Demnach kann für die elektrische Kraft nur etwa 1,14 Pf. für 1 KW.-Stunde bezahlt werden, um die gleiche Wirtschaftlichkeit wie bei der Dampfkraftanlage zu erzielen. Dies ist ein Preis, der kaum irgendwo geboten werden dürfte, es

Digitized by Google

kommt also elektrischer Antrieb im vorliegenden Beispiel nicht in Frage.

Wie bereits eingangs erwähnt, handelt es sich bei vorstehenden Untersuchungen nicht um die Ermittelung von Werten, die für alle Verhältnisse zutreffen, sondern um die Aufstellung des Ganges, der Behandlung bzw. Berechnung, und es sind die Grundwerte nur nach den jeweils vorliegenden Verhältnissen einzusetzen.

Wenngleich hier die benützten Werte in den Grenzen der Wirklichkeit liegen, so kann dennoch das Ergebnis einer anderen Aufstellung wesentlich anders ausfallen, weil die aus den jeweiligen Umständen sich ergebenden Grundwerte, wie bereits bemerkt, sehr verschieden sein können. Der Gang der Untersuchungen und Rechnungen kann jedoch im allgemeinen der gleiche sein.

Mit vorstehender Arbeit soll nicht der Glaube erweckt werden, daß eine solche Fabrikation auf alle Fälle einen Gewinn ergibt. Die Leistungsfähigkeit der heute bestehenden Pappenfabriken ist zweifellos größer als der Bedarf und somit kann nur ein Erzeugnis mit höherer Güte bei mäßigem Preise die Einführzeit bei dem hohen Wettbewerb gut überstehen und sich weiter gut halten. Die Güte und Preiswürdigkeit in dem entsprechenden Maße und besonders anfangs zu erreichen ist aber nur möglich bei einer kaufmännisch wie technisch tüchtigen und erfahrenen Leitung, sowie bei einem günstigen Platze. Unter diesen Voraussetzungen sind diese Berechnungen und Erwägungen zutreffend.

Travaux préliminaires en vue de l'installation d'une fabrique de pâte de bois et de cartons.

(Suite de livraison 37.)

Les frais d'installation comprennent le prix du terrain, avec la chute d'eau, les travaux de construction, les machines, l'installation des bureaux, les moyens de transport, le matériel d'exploitation, les pièces de rechange et les intérêts intercalaires des fonds employés pendant la période de construction.

Des calculs précis ont démontré qu'il y a avantage, dans la plupart des cas, de monter une moyenne et une petite turbine, au lieu d'une seule, correspondant au maximun d'eau, parce que deux turbines de force différente, permettent de s'accommoder aux différentes quantités d'eau en raison des diverses saisons de l'année, et, par conséquent de travailler dans des conditions plus économiques, bien que les frais d'installation de deux turbines soient plus élevés que ceux d'une seule.

Naturellement, on préférera, en raison du plus faible amortissement et des intérêts moins élevés, l'installation d'une seule turbine, suffisamment forte, dans les cas où la quantité d'eau reste égale, ou à peu près, pendant la plus grande partie de l'année. Le projet prévoit deux défibreurs moyens, au lieu d'un seul, plus grand, en vue de la production de pâtes brune et blanche.

De plus, on travaillera plus économiquement au cas où la quantité d'eau disponible viendrait à baisser.

Tous les travaux de construction devront être exécutés de façon à pouvoir être augmentés, ultérieurement. On choisira dès le début, en vue d'un agrandissement ultérieur, des machines suffisamment fortes pour la préparation du bois; de même, les défibreurs à réglage, les pompes, tuyauteries et moulins à boulongeon. Par-contre, on pourra augmenter

Work preparatory to erecting a Mechanical Pulp and Pasteboard Mill.

(Continued from No. 37.)

The costs for erecting the plant are composed of the price paid for the site with the hydraulic power, building work, the mechanical plant, the outfitting of the offices, means of transport, various manufacturing articles, duplicate parts and the interest on the sums invested during the building period and of the working capital.

More close calculations have shown, that it is mostly more advantageous, to employ one large and one small turbine, than only one large one corresponding to the maximum volume of water consumed per day. Because it is only possible with two turbines of different size to meet the varying volumes of water available at the different seasons and to work economically, although the cost of erecting two turbines are higher than for one only. If, however, the volume of water is constant or only slightly varying during the greater part of the year, one large turbine will, owing to the lesser interest and amortisation, be preferable.

In place of one large grinder two smaller ones are chosen, because the production of white and brown pulp is intended. At the same time, this arrangement allows of working more economically with one grinder when the volume of water available is smaller than usually.

All building work should, from the very first, be so carried out, that it will, without any alterations, be possible to extend the plant at a future date. The machines for the preparing of the wood, the grinders with their regulating attachments, pumps, presses, piping, coarse pulp mills should be chosen sufficiently large in view of a future extension. On the other hand the screens, pasteboard machines,

Digitized by Google

ou agrandir plus tard, les assortisseurs, les machines à cartons, calandres et canaux de séchage.

Si l'on prévoit l'installation de deux turbines, on peut commencer aussi en montant la plus grande seule; il faudra faire exécuter, en ce cas, en même temps que les autres installations, tous les travaux de construction, les fondations, canaux, fossés pour les eaux de dessus et dessous, en vue du montage ultérieur de la seconde turbine.

calenders and drying flues should be increased or enlarged, respectively, only in case of such extension. If two turbines are going to be erected, first the larger one may be put down alone, and all building work, foundations, flues, water flumes must at once be provided for the turbine to be subsequently added, i. e. built.

· PATENT= UMSCHAU ·

Verfahren zur Darstellung von Zellulose durch Kochen von Holz unter Anwendung zwangläufigen Umlaufs der Lauge.

D. R. P. Nr. 286 074. Klasse 55 b. Gruppe 1.
Einar Morterud in Torderöd b. Moss, Norwegen.
Patentiert im Deutschen Reiche vom 28. Dez. 1913 ab.

Patent-Anspruch:

Verfahren zur Darstellung von Zellulose durch Kochen von Holz unter Anwendung zwangläufigen Umlaufs der Lauge, dadurch gekennzeichnet, daß man während des Kochens in die umlaufende Kochlauge eine andere Kochflüssigkeit von anderer Temperatur, gegebenenfalls andere Lösungen und Chemikalien einführt.

Bei der üblichen Darstellung von Zellulose durch Kochen von Holz verändern sich die Zusammensetzung und Eigenschaften der Kochlauge während des Verlaufs des Kochens. Dies ist in mehreren Beziehungen von Nachteil. Man muß z. B. aus diesem Grunde beim Sulfitkochverfahren von Anfang an der Kochlauge einen größeren Gehalt von Ca O geben, als während der eigentlichen Heizperiode erforderlich ist. Wenn man mittelbares Heizen in Anwendung bringt, ist dies aus dem Grunde nachteilig, weil die Heizröhren leichter belegt werden. Bei unmittelbarem Kochen findet Gipsausscheidung im Bodenteil des Kochers statt.

Die Erfindung betrifft die Regelung der Zusammensetzung der Flüssigkeit während jeder einzelnen Kochung. Ein derartiges Betriebsverfahren ist auch aus anderen, beispielsweise wärmeökonomischen Gründen vorteilhaft.

Es ist einleuchtend, daß man z. B. den Wärmeverbrauch dadurch herabsetzen kann, daß der Kocher von Anfang an mit einer geringeren Menge frischer Kochlauge beschickt wird, die dann praktisch von größerer Konzentration genommen wird, wonach man von einem nahezu fertigen Kocher die fehlende Flüssigkeitsmenge unter vollem Druck und Temperatur überführt.

Während einer solchen Ueberführung von Lauge von einem fertigen Kocher zu einem soeben in Betrieb gesetzten Kocher kann man dann gleichzeitig Chemikalien einführen. So kann man beispielsweise beim Kochen nach dem Sulfitverfahren Kalk oder eine andere Base einführen, um dadurch die Lauge zu entfärben (organische Sauren als Salze zu binden), so daß die Lauge in den empfangenden Kocher in solchem Zustand gelangt, daß sie nicht färbend auf das Produkt einwirkt.

Es ist klar, daß man durch diese Ueberführung der Kochlauge vom Kocher zum Kocher auch erreichen wird, daß die schließlich abgehende Kochlauge von viel größerer Konzentration sein wird, so daß deren Behandlung billiger wird, und zwar beim Sulfatverfahren durch Eindampfofen im Sodahaus und beim Sulfitverfahren durch Ausfällen und Eindampfen oder Verwerten in anderer Weise.

Um aber diese Ueberführung auf befriedigende Weise durchführen zu können, muß man dafür sorgen, daß die eingeführten neuen Chemikalien schnell und vollständig gleichförmig mit der betreffenden Kochlauge gemischt werden. Das neue Verfahren ist deshalb nur durchführbar in Verbindung mit zwangläufigem Umlauf der Lauge.

Es ist leicht ersichtlich, daß, falls man versuchte, ohne einen solchen Umlauf in größerer Menge Kochflüssigkeit von anderer Zusammensetzung als der ursprünglichen einzuführen, man eine Kochung mittels mehrerer verschieden zusammengesetzter Flüssigkeiten

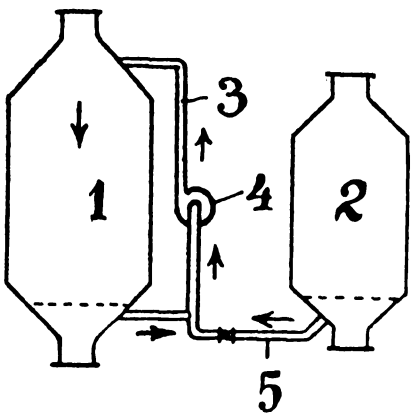


Fig. 1.

in den verschiedenen Zonen des Kochers erzielen würde.

Verwendet man dagegen einen zwangläufigen Umlauf, so können die Zusätze an einer Stelle eingeführt werden, wo eine gründliche Mischung der Flüssig

Digitized by Google

keiten stattfinden kann, bevor sie mit dem Holz in Berührung kommen.

Die Ueberführung von Lauge aus einem anderen Kocher wird in der Weise durchgeführt, daß ausgekochte Lauge aus einem eben fertig gekochten Kocher in einen eben angesetzten Kocher gefüllt wird, welcher schon mit der Hauptmenge der erforderlichen Flüssigkeit beschickt worden ist.

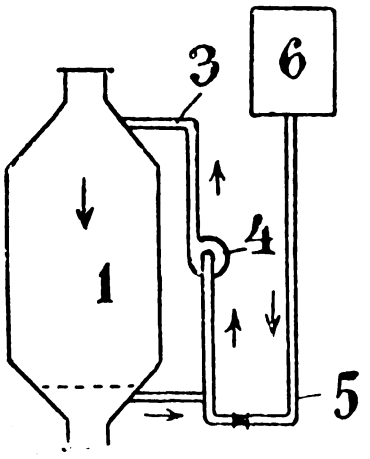


Fig. 2.

Im nachstehenden wird diese Arbeitsweise durch ein Beispiel zunächst an Hand von Fig. 1 der Zeichnung näher erläutert. In der Zeichnung bezeichnen sowohl in Fig. 1 als auch in Fig. 2 die Zahlen 1 und 2 die Kocher; 3 ist die Umlaufleitung, 4 eine Umlaufpumpe und 5 eine Verbindungsleitung zwischen den Kochern 1 und 2.

Der gebräuchliche Säurezusatz eines Kochers ist etwa 170 m³ mit ungefähr 3,3 Prozent Gesamtgehalt SO_2 bei einer Temperatur von ungefähr 35° C.

Bei dem nachstehend beschriebenen Ausführungsbeispiel des neuen Verfahrens wurde ungefähr 120 m³ frische Säure mit etwa 4 Prozent Gesamtgehalt SO_2 und mit einer Temperatur von 35° C. in den Kocher eingefüllt. Nachdem der Kocher 1 geschlossen und die Erwärmung begonnen worden war, wurden die fehlenden 50 m³ Lauge aus einem schon gekochten Kocher 2 eingefüllt. Diese Ueberführung findet statt, bevor der empfangende Kocher eine Temperatur von 100° C. erreicht hat. Während dieser Einführung ist die ursprüngliche Kochflüssigkeit fortwährend im Umlauf, so daß das Gemisch vollständig gleichförmig wird. Gleichzeitig mit dieser Flüssigkeitseinführung kann Kalk eingeführt werden, welcher dann entfärbend auf die Kochlauge einwirkt.

Durch Einführung dieser 50 m³ Lauge von 135° C. aus demjenigen Kocher, welcher die ganze Menge dieser großen Flüssigkeitsmenge nicht benötigt, wird eine Wärmeersparnis erreicht, welche dem Unterschied zwischen 50 m³ bei 135° C. und 50 m³ bei 35° C. oder ungefähr 5 000 000 Kalorien entspricht. Es ist hierbei in Betracht zu ziehen, daß, wenn das Holz gekocht ist, der ganze Kocherinhalt zusammengesunken ist, so daß derselbe fortwährend unter dem Flüssigkeitsspiegel liegt, selbst wenn eine viel größere Menge als 50 cm³ abgezogen wird.

Bei der in Fig. 2 der Zeichnung veranschaulichten Anlage wird eine Lösung der in Frage kommenden Chemikalien aus einem höher gelegenen Behälter 6 durch die Leitung 5 in die Umlaufleitung 3 eingeführt.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

55 b. N. 15 790. Vorrichtung zur Entnahme von Kochproben aus Zellstoffkochern oder ähnlichen unter Druck befindlichen Dampfkochgefäßen. Karl Németh, Heidenheim a. Brenz. 9. 4. 15.

55 c. M. 57 209. Verfahren zum Leimen von Papier im Holländer. G. Muth, Butzbach b. Frankfurt a. M. 14. 10. 14.

55 d. H. 66 953. Verfahren zur Herstellung von aus Holzzellstoff oder aus ähnlichen Zellstoffen bestehendem Papier, welches einer Weiterbehandlung mit hochprozentigen Säuren oder Basen unterworfen werden soll. Robert Huber, Wiesbaden, Wallufer 6. 1. 7. 14.

55 d. P. 32 937. Papiermacherfilz. Emil Papenbruch, Berlin-Treptow, Karpfenteichstr. 18. 1. 5. 14.

55 d. R. 40 903. Vorrichtung zum Aufhängen von zu trocknendem Papier, Pappe, Gewebe u. dgl. in Bogenform mit Hilfe schräger Flächen und gegen diese anliegender Klemmstücke. Albert Rott, Osterode a. H. 22. 6. 14.

2. Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände sind den Nachgenannten Patente erteilt, die in der Patentrolle die hinter die Klassenziffern gesetzten Nummern erhalten haben. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

55 a. 287 916. Vorrichtung zum Oeffnen des Deckels an Knetmaschinen mit liegender Welle für Papier- und Pappemasse. Léon Thiry, Huy, Belg.; Vertr.: A. Elliot, Pat.-Anw., Berlin SW. 48. 2. 9. 13. T. 18 896.

55 b. 287 775. Kocheranlage zur Herstellung von Zellstoff nach dem unmittelbaren Kochverfahren; Zus. z. Pat. 273 860. Einar Morterud, Torderöd, Norw.; Vertr.: Dipl.-Ing. C. Fehlert, G. Loubier, F. Harmsen, A. Büttner und E. Meißner, Pat.-Anwälte, Berlin SW. 61. 25. 3. 15. M. 57 805.

55 b. 287 884. Verarbeitung von Altpapier zu wieder brauchbarer Papiermasse. Röhm & Haas, Darmstadt. 6. 2. 15. R. 41 669.

55 d. 287 885. Vorrichtung zum selbsttätigen Abschneiden und Paketieren der feuchten Holzstoffpappen für Pappenmaschinen mit Formatwalze. Leopold Koretz, Niederschlema i. Sa. 24. 10. 13. K. 56 529.

55 d. 287 886. Trichterförmiger Stoffänger, insbesondere für die Papier- und Zellulosefabrikation. Richard Neubauer, Priebus, Schles. 25. 7. 14. N. 15 517.

55 d. 287 887. Trockenvorrichtung für Papierbahnen, bei welcher die Papierbahn über Trockenzylinder geleitet und hierbei von Führungsbändern von einem Trockenzylinder zum andern geleitet wird. William Sheahan, Oregon, V. St. A.; Vertr.: F. Bornhagen und G. Fude, Pat.-Anwälte, Berlin SW. 68. 7. 7. 14. S. 42 685. V. St. Amerika 5. 7. 13.

55 e. 287 731. Vorrichtung zum Geraderichten von gerollten Papier- oder Pappbahnen bei ihrem Abrollen. Ferd. Emil Jagenberg, Düsseldorf. 14. 3. 15. J. 17 259.

Digitized by Google

3. Löschungen.
Infolge Nichtzahlung der Gebühren.
54 b. 178 046, 178 379. **55 c.** 225 469.

Technische Auskünfte

Unsern Abonnenten steht der technische Fragekasten kostenlos zur Verfügung.

Questions et réponses techniques.

Dans cette rubrique il est donné sans frais à nos lecteurs du pays et de l'étranger tous renseignements sur les questions techniques, qui peuvent être rédigées aussi en langues étrangères.

Technical Questions and Answers.

In this column all our readers at home and abroad are given information free of charge about technical questions which may be worded in the foreign language.

Reinigen von Putzhadern.

Antwort I auf Frage Nr. 907. Das Reinigen von Putztüchern ist ziemlich einfach durchzuführen. Hierzu genügt ein entsprechend großer Brühzuber und ein Koch- oder Einweichkessel, dessen Fassungsraum so groß zu bemessen ist, daß er die jeweils anfallende Putztuchmenge in einem Eintrage oder auch in mehreren Teileintragen fassen kann. Im vorliegenden Falle wäre zu empfehlen, die Zuber- und Kocherabmessungen nicht zu groß zu wählen, weil dann das Kochgut leichter zu wenden und zu bewegen ist, wodurch die Reinigung der Putztücher einfacher und rascher vor sich geht, und wobei ihre mindeste Abnützung erzielt werden kann. Blankes Eisen greift die Fasern vieler Putztuchgewebe unter Bildung von Rostflecken sehr leicht an. Diese werden alsbald brüchig, wenn sie nicht vorher mit ziemlicher Sorgfalt und großem Aufwande beseitigt werden. Der Brühzuber und Koch- oder Einweichkessel dürfen daher blankes Eisen nicht aufweisen. Die zu reinigenden Putztücher werden zuerst mit nicht zu starker und nicht zu heißer Sodalösung in Holz- oder Betonzubern gebrüht, in denen sie längstens ½ Stunde hindurch belassen werden. Nach genügendem Ziehen wird das Brühgut mittels Holzstangen oder Schaufeln mehreremal gewendet und nach abwärts gedrückt, wobei eine ziemliche Oel- und Fettschicht an der Oberfläche der Brühflüssigkeit erscheint, von wo sie beseitigt werden muß. Um das Abkühlen des Brühgutes zu verhindern, müssen die Brühzuber gut abgedeckt werden. Sind die zu reinigenden Putztücher sehr erheblich mit Oel oder Fett beschmiert, oder sind diese bereits ziemlich fest geworden, muß der Brühprozeß einmal oder mehreremal wiederholt werden. Schon aus diesem Grunde ist es vorteilhafter, die Putztücher nicht zu lange zu verwenden und nachher nicht längere Zeit lagern zu lassen. Wird gleich zum ersten Brühen kräftige oder kochende Brühlauge verwendet, schrecken und schrumpfen die gebrühten Gewebefasern sehr erheblich, sie werden rauh und hart und sie halten ihre Oel- und Fettablagerungen auch sehr zähe fest. Ihre Beseitigung erfordert nachher sehr scharfe Kochflüssigkeit und anschließend sehr starke mechanische Reibung und Bürstung, wodurch die Gewebe stark abgenützt werden.

Die durch den Brühprozeß teilweise vom Schmutz befreiten Putztücher werden nachher in den Kochkessel verbracht und mit einer Lösung gekocht, die aus einem Gemenge von etwas Soda und Schmierseife besteht. Es genügen schon mittelstarke Lösungen, auch wenn das Brühgut noch ziemliche Schmutzablagerungen aufweist. Die Kochlösung muß das Kochgut überdecken und zum Steigen der ersteren muß genügender Spielraum vorhanden sein. Zum Kochen genügt im ungünstigsten Falle längstens eine Stunde, wonach das Kochgut mit warmem Wasser einigemal gespült, sehr mäßig gerieben und gebürstet und hierauf in reinem lauwarmen Wasser gewaschen und gespült wird. Die gereinigten Putztücher werden hierauf getrocknet. Der Kochprozeß kann auch entfallen, wenn das Brühen einigemal wiederholt wird, und wenn die Brühlösung etwas Schmierseife enthält. Zum zweiten und dritten Brühen soll gehaltvollere Lösung genommen werden wie zu dem ersten. Zum zweiten Brühen genügen längstens 15 Minuten und zu den folgenden Brühungen noch weniger. Nach jedem Brühen muß die an der Oberfläche der Brühlösung sich ansammelnde Oel- und Fettschicht abgezogen und das Brühgut mit lauwarmem Wasser gespült werden. Hierauf wird das genügend vorgereinigte Brühgut mit aus Schmierseife bestehender warmer Lösung über einem Reibbrette gerieben und nachher mittels Bürste so lange behandelt, bis die dem Brühgute allenfalls noch anhaftenden Schmutzteile genügend gelockert und zerteilt sind. Nachher wird das Brühgut in ähnlicher warmer Lösung gewaschen wie zuvor, worauf es in reinem Wasser gespült und getrocknet wird. Diese Behandlung erscheint zwar einfacher wie die zuerst angeführte, aber mit ihrer Anwendung werden die Putztücher auch rascher abgenützt, weil das Entfallen des Kochens ziemlich derbes Reibeln und Bürsten der nur gebrühten Putztücher erfordert. Wird aber das Brühen genügend oft und sorgfältig durchgeführt, kann das Kochen auch füglich entfallen, ohne daß derbes Reiben und Bürsten angewendet werden muß. In Waschanstalten werden solche Putztücher nicht gebrüht, sondern nur vorwiegend in drehenden Trommeln gekocht und nachher in Waschmaschinen tüchtig gewaschen. Zum Kochen werden daselbst schärfere Lösungen angewendet und auch oft Dampf, wodurch die Schmutzablagerungen scharf angegriffen werden. Aber auch die Putztücher leiden darunter. Denn den Waschanstalten ist es darum zu tun, mit geringstem Mittel und Zeitaufwande rasch fertig zu werden, um etwas zu verdienen, nicht aber darum, die Putztücher zu schonen und dadurch weniger zu verdienen. Eine tüchtige Arbeiterin kann in einem Tage eine sehr ansehnliche Menge von Putztüchern waschen und reinigen. Putzwolle kann in ähnlicher Weise gereinigt werden, nur muß diese noch sorgfältiger behandelt werden, und zwar vorwiegend mit Schmierseife, weil die mehrmalige Anwendung von Soda die Putzwolle rauh und auch brüchig macht.

Färben bei künstlichem Licht.

Antwort I auf Frage Nr. 908. An Stelle von Magnesium ist früher für ähnliche Zwecke sehr vorteilhaft Zirkon in Form von kleinen Stangen verwendet worden. Diese waren zwar nicht billig im Ankaufe, aber sie ermöglichten sehr lange Benützung, wodurch sich ihre Verwendung im Durch-

Digitized by Google

schnitt reichlich bezahlt machte. Denn die Zirkonstangen glühten nur, und sie verbrannten erst nach sehr langem Gebrauche so langsam, daß demgegenüber das Magnesiumlicht wesentlich teuerer zu stehen kam. Auch ist das Zirkonlicht wesentlich schärfer und weißer wie das Magnesiumlicht. Aehnlich dem Zirkonlichte verhielten sich auch die von Cer, Tantal, Lanthan, Wolfram und Thor. Mit Einführung der Bogenlampen entfiel die Berechtung mit vorangeführten Metallen anfänglich, aber alsbald wurde erkannt, daß die meisten feinen Farbentöne unter Einwirkung des gewöhnlichen Bogenlichtes nicht naturgetreu in Erscheinung traten, was z. B. bei Belichtung von Schaufenstern als wirtschaftlicher Nachteil empfunden wurde. Seine Behebung gelang zum großten Teile mit Einführung der Effektkohlen. Diese enthalten für gewisse Belichtungseffekte verschiedene kleine Metallpulver, so auch vorangeführte. Neben diesen werden auch Kalzium und Aluminiumpulver für weißes Licht verwendet. Aber auch die damit erzielten Lichteffekte kamen nicht in genügendem Maße dem Sonnenlichte gleich. Die vor einigen Jahren in den Handel gebrachten ½-Watt-Lampen vermittelten diesbezüglich wesentlich bessere Lichteffekte, und ebenso auch die Nernstlampen. Aber auch diese Effekte näherten sich nicht vollkommen genug dem des Sonnenlichtes, weshalb versucht wurde, die lichtdurchlässigen Hüllen vorangeführter Lichtquellen derart herzustellen, daß sie den noch nicht genügenden Lichteffekt der letzteren ergänzen und fördern. Alle diesbezüglichen Versuche mit Glas und selbst die mit Quarzitglas haben jedoch bisher keine befriedigenden Ergebnisse gebracht. Erst mit Anwendung von Marmorhüllen wurden schließlich vollkommen befriedigende Lichteffekte erzielt. Als die mit solchen Hüllen ausgerüsteten Beleuchtungskörper zuerst in den Handel gelangten, und zwar unter dem Namen Marmorlicht, wurde irrtümlich vermutet, daß dieses Licht vielleicht in ähnlicher Weise wirkt, wie das Drumondsche Kalklicht. Diese Annahme war aber vollkommen unzutreffend. Denn das Marmorlicht besteht im Grunde genommen aus entsprechenden Metallfaden- oder Bogenlampen, die an Stelle von Glashüllen mit solchen aus besonders hergerichtetem Marmor umgeben sind. Nur einzelne Marmorarten eignen sich dazu, den Lichteffekt der Sonne vollkommen naturgetreu vorzutauschen. Aus diesen Marmorarten werden entsprechend starke und geformte Platten hergestellt, wonach sie mit geeigneten Fetten unter Druck behandelt und nachher geschliffen werden. Die weißen und die dem Sonnenlichte vollkommen gleichenden Lichteffekte erfordern besondere Färbung, besonderen Schliff und auch besondere Plattenstärke. Mit solchem Lichte sind vollkommen einwandfreie und sehr schöne Effekte zu erzielen, und zwar auch bezüglich anderer Lichteffekte, zu deren Vermittlung wieder andere Marmorarten, vereint mit anderer Zurichtung, dienen. In großem Umfange ist das Marmorlicht bisher zur Deckenbeleuchtung und zur Oberlichtbeleuchtung öffentlicher Gebäude verwendet worden. Aber auch in verschiedenen Geschäftsbetrieben und auch im Hausgebrauche wird das Marmorlicht in zunehmendem Umfange angewendet.

Spanschleifer.

Frage Nr. 909. Wie bewähren sich die Spanschleifer? Macht sich deren Anschaffung bezahlt? Liefern dieselben einen genügend feinen und splitterfreien Stoff, so daß derselbe ohne Schaden dem von den Schleifern kommenden Stoff zugeteilt werden kann?

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Geistiger Etappendienst im Wirtschaftsleben.

Dr. Rocke tritt in einem Artikel „Geistiger Etappendienst im Wirtschaftsleben" kräftig für die deutsche Fachpresse ein. In dem „Tempel der Fachpresse" auf der Leipziger Weltausstellung „Bugra" konnte man nicht bloß die Entwicklung der Fachpresse verfolgen, man konnte auch deutlich beobachten, wie die einzelnen Phasen der Entwicklung der Zeitschriftenliteratur in Verbindung stehen mit wichtigen Ereignissen auf wirtschaftlichem, politischem oder wissenschaftlichem Gebiete und durch solche beeinflußt werden. Es wäre ein nicht wieder gut zu machender Schaden dem deutschen Wirtschaftsleben zugefügt, wenn die Ungunst der Zeit zu einer Einschränkung der Fachpresse führen sollte und wichtige deutsche Fachblätter ihr Erscheinen einstellen mußten. Dr. Rocke hat klar erkannt und spricht es offen aus, daß es an den Interessenten der Fachpresse liegt, wenn sie diesen auch sie betreffenden Schaden nicht zur rechten Zeit abwenden helfen. Angesehene Männer der Wissenschaft und Technik, wie erfolgreiche Fachgenossen und Wirtschaftspraktiker lassen in den Fachzeitschriften ihre Arbeiten erscheinen, und die Redakteure und ständigen Mitarbeiter verfügen auf ihrem engeren Gebiete über sachliche und wirtschaftliche Kenntnisse und Einblicke, die kaum auf andere Weise zu erwerben sind und diese Personen zu geborenen Beratern und Organisatoren des Faches machen. Die hier den Interessentenkreisen gebotenen Werte sind ohne Frage jetzt im Kriege schon schwer bedroht; denn soviel wir sehen, ist es noch keinem der durch den Ausfall von Anzeigen geschädigten Fachblätter gelungen, den für ihr Bestehen unbedingt notwendigen Anzeigenteil wieder auf einen Umfang zu bringen, der einigermaßen die Unkosten ihrer Herausgabe decken könnte. Nur dadurch kann sich aber die Fachpresse halten und ihrem Bezieherkreise wirklich von Nutzen sein. Um so auffallender ist es, daß sich die von den Fachblättern bedienten und geförderten Interessenten (Techniker- und Industriekreise) nicht selbst sagen, wie sehr ihr eigenstes Interesse geschädigt wird, wenn die Fachpresse ihres Arbeitsfeldes einschrumpft und in ihren Leistungen

Digitized by Google

notgedrungen zurückgeht. Sie sollten durch tatkräftige Unterstützung der Fachpresse gerade in der für diese so schweren Kriegszeit dazu helfen, daß ihr das Durchhalten erleichtert wird. Es gibt zum Glück eine Anzahl weitblickender Unternehmungen, die auch jetzt noch mit ihren Abnehmern durch die Fachpresse in Fühlung bleiben und zeigen, daß sie ihren Betrieb nicht eingestellt haben; sie tun gewiß gut daran, selbst wenn nicht auf jede Anzeige ein Auftrag kommt. Einmal halten sie die durch die Fachzeitschrift angebahnten Verbindungen aufrecht, zum andern zeigen sie der Fachzeitschrift, daß sie zu ihren wahren Freunden gehören, die sie auch in der Not nicht verlassen haben, und sie sichern sich damit eine Vorzugsstellung auch über die Zeit nach dem Friedensschlusse hinaus. Ihrem Beispiele müssen aber noch viele folgen, wenn die Fachpresse die schwere Prüfung so ungeschwächt überstehen soll, wie es für den Zusammenhalt und die fortschreitende Entwicklung vieler Wirtschafts- und Erwerbsgebiete unbedingt notwendig ist.

Dr. Rocke schließt seine beachtenswerten Ausführungen mit folgenden Worten: „Schon die Unmenge neuer gesetzlicher Bestimmungen aus Anlaß des Krieges, die Fülle neuer Erscheinungen auf wirtschaftlichem Gebiet infolge desselben lassen es dringend erwünscht erscheinen, daß die Fachpresse auch jetzt uneingeschränkt weiter erscheint und ihr Material dem Verständnis der Fachkreise näherbringt . . . Sonst fehlen im Wirtschaftsleben, das jetzt unter dem Zeichen nicht nur des gewöhnlichen Konkurrenzkampfes, sondern zugleich des vaterländischen und Weltkrieges steht, die Etappen, und die in ihm tätigen Kräfte werden kampfuntüchtig und -unlustig."

Die Fachpresse hat alles getan, ihre Aufgabe auch unter den ungünstigsten Verhältnissen zu erfüllen. Sie muß durchhalten, wenn nicht die Erfolge jahrzehntelanger Anstrengungen verloren gehen sollen, — sie kann es aber nur, wenn sie durch Abonnements und Anzeigen von denen unterstützt wird, deren Interessen sie verfolgt, fördert und vertritt.

Der schwedische Holz- und Zellstoffmarkt.

„Stockholms Dagblad" veröffentlichte unterm 4. September folgenden Bericht über die Lage des schwedischen Holz- und Zellstoffmarktes:

Holzstoff.

Ueber den Holzstoff ist nichts neues zu berichten. Die Preislage für feuchten Stoff ist im ganzen unverändert, d. h. der Preis ist ca. 40 Kr. per Tonne netto fob. Göteborg, inklusive gewöhnlicher Agentenprovision. Für trockenen Stoff war eine leichte Preissteigerung zu konstatieren, aber der Umsatz zeigte keine größere Lebhaftigkeit. Wahrscheinlich hat die Aufhebung des Zolles auf alle Holzmasse in Deutschland und die Hoffnung, daß dadurch bedeutendere Posten auf dem deutschen Markt untergebracht werden können, die Preissteigerung für trockenen Holzschliff hervorgerufen. Die Tagesnotierungen für trockenen, weißen Holzschliff sind 90—95 Kr. per ton netto fob Göteborg inklusive gewöhnlicher Agentenprovision.

Für die norrländischen Holzstoffabriken ist die Lage andauernd weniger günstig, da Mangel an Schiffsraum und die hohen Frachten in hohem Grade hemmend auf die Verschiffungen von feuchtem Holzstoff einwirken.

Die Erzeugungsverhältnisse sind sowohl in Norrland wie in den übrigen Teilen Schwedens gegenwärtig die günstigst möglichen, denn die reichlichen Niederschläge haben die Flüsse und Wasserreservoire gefüllt, so daß die Schleifsteine im ganzen Lande mit vollem Betrieb arbeiten können.

Zellstoff.

Im Gegensatz zur Holzstoffindustrie hat die Zellstoffindustrie die allergrößten Schwierigkeiten, den Betrieb aufrecht zu erhalten. Gegenwärtig ist die Schwefelfrage äußerst brennend, da Italien nach seinem Eintritt unter die kriegführenden Mächte ein Ausfuhrverbot für Schwefel erlassen hat und nur Ausfuhrerlaubnis für kleinere Posten erteilt. Ein paar Fabriken haben schon kürzere Zeit infolge Schwefelmangels den Betrieb einstellen müssen, und die Aussichten für den kommenden Winter sind sehr trübe Auch die Kohlenfrage bereitet den Zellstoffabriken große Sorge und wenn keine Erleichterungen für die Erreichung von Ausfuhrlizenzen von England und Deutschland eintreten sollten, dürften noch mehrere Fabriken den Betrieb im Herbst und Winter einschränken müssen.

Die Marktlage sowohl für Sulfit wie für Sulfat ist sehr fest und die Preise waren im ganzen letzten Monat in ziemlich starkem Steigen. Der Umsatz war auch besonders lebhaft und gegenwärtig sind keine nennenswerten Mengen für sofortige Lieferung vorhanden.

Besonders ist die Nachfrage nach gebleichtem und leicht bleichendem Sulfitstoff sehr groß und irgendwelche Läger befinden sich nicht bei den Fabriken, da die Käufer es sich sehr angelegen sein lassen, Lieferungen auf laufende Kontrakte so schnell wie möglich zu entnehmen. Die Fabriken, welche diese Qualitäten liefern, sind auch für dieses Jahr so gut wie ausverkauft, und die kleineren Posten hiervon, die nach Jahresschluß auf den Markt kommen können, finden sofort Käufer. Die Tagesnotierungen sind für gebleichten Sulfitstoff 290—300 Kr. per ton rein netto fob und für leichtbleichenden Sulfitstoff 185 bis 190 Kr. per ton rein netto fob mit beständig steigender Preistendenz für beide Qualitäten.

Der sogenannte starke Sulfitstoff, der den Hauptteil von Schwedens Sulfiterzeugung ausmacht, ist lebhaft von England gefragt, wo man auch bestrebt ist, schon Kontrakte für Lieferungen über nächstes Jahr zu schließen. Wie im vorhergegangenen Bericht hervorgehoben wurde, arbeitet die englische Papierindustrie unter besonders günstigen Umständen und die Aussichten für die Zukunft sind für diese Industrie auch vielversprechend. Auch Deutschland und Italien kaufen bedeutende Mengen starken Sulfitstoffs für prompte Lieferung, was mit sich bringt, daß die Läger in den Fabriken so gut wie geräumt sind. Hierbei muß jedoch hervorgehoben werden, daß unser, nächst dem englischen bedeutendster Markt, nämlich der amerikanische, schon mit Beginn des Jahres sozusagen tot war, weil die dortigen Papierfabriken in großem Maßstabe den Betrieb infolge der ungünstigen Konjunktur daselbst einschränken mußten. Sollten bald bessere Verhält-

Digitized by Google

nisse in den Vereinigten Staaten eintreten, was von der Fachpresse mit großer Sicherheit vorausgesagt wird, und die amerikanischen Papierfabriken wieder auf den Markt kommen, kann man geradezu Zellstoffmangel befürchten, da erwähnenswerte Mengen für prompte Lieferung nicht verfügbar sind, weder in Schweden noch in Norwegen.

Die Preisnotierungen für starken Sulfitstoff sind gegenwärtig 175 bis 180 Kr. per ton netto fob Westküstenhäfen und 160 bis 165 Kr. netto fob Bottnischer Meerbusen. Die Preiserhöhung, die also stattgefunden hat, entspricht indessen nur den gesteigerten Herstellungskosten. So z. B. ist Chlorkalk ca. 200 bis 250 Prozent gestiegen, Kohle ca. 200 Prozent, Schwefel ca. 150 Prozent usw., von den wesentlich erhöhten Kosten gar nicht zu reden, die die im Lande belegenen Fabriken durch die in den letzten Tagen beschlossenen Erhöhungen der Eisenbahnfrachtsätze treffen, welche am 10. September in Kraft treten sollten.

Für Sulfatstoff, dessen Herstellungskosten im gleichen Verhältnis wie die des Sulfitstoffes gestiegen sind, ist die Preislage gegenwärtig folgende: Stark Sulfat oder sogenannter Kraftstoff notiert 150 bis 160 Kr. netto fob Westküstenhäfen und ca. 145 bis 155 Kr. fob. Bottnischer Meerbusen. Leicht bleichender Sulfatstoff, von dem höchstens kleine Posten für dieses Jahr noch verfügbar sind, hat Preise erlangt, die ca. 165 Kr. per ton netto fob Ostsee entsprechen.

Einschränkung des Papierverbrauchs in der Schweiz.

Mit Rücksicht darauf, daß die schweizerische Papierfabrikation sich infolge Mangels an Rohstoffen in ernstlichen Schwierigkeiten befindet, empfiehlt die Generaldirektion der Bundesbahnen ihren Dienststellen möglichste Sparsamkeit im Verbrauch von Papier, Drucksachen und Briefumschlägen. Viele Rohstoffe seien nur noch zu sehr hohen Preisen erhältlich. Die Papierfabrikanten haben sich daher genötigt gesehen, ihre Lieferungen einzuschränken und für die zur Ausführung gelangenden Bestellungen wesentlich höhere Preise zu verlangen. Infolge dieser Umstände werden alle Dienstabteilungen der Bundesbahnen verpflichtet, dafür zu sorgen, daß die Formulare ihrem Zweck nicht entfremdet und für Schriftstücke der Korrespondenz angemessene billige Papiersorten und kleine Formate verwendet werden.

Neue Papierfabriken in Rußland.

Infolge des Mangels an Papier und der steigenden Preise für Holzmasse und Papier werden jetzt, so schreibt man der N. Z. Z., in Rußland und besonders in Sibirien mehrere Papierfabriken gebaut bzw. projektiert. In der Nähe von Wladiwostok bei der Station Okeanskaja beschloß eine Kapitalistengruppe, eine Fabrik für Papiermasse und Karton zu bauen. Eine Aktiengesellschaft ist zwecks Errichtung einer Papierfabrik in Krasnojarsk (Sibirien) gegründet worden. Eine weitere Papierfabrik wird auf dem Gute Schadiny (Bezirk Barowitschski) am Flusse Msta im europäischen Rußland projektiert. Auch im Gouvernement Perm, Bezirk Werchotursk, wird in allernächster Zeit eine neue, sehr große Papierfabrik von der Aktiengesellschaft der Nikolae-Pawdinski Berg-Bezirk (Kapital 15 Millionen Rubel) eröffnet. — Da die Zellulosefabrik in Wlozlawek ihren Betrieb unterbrochen und die Zellulose-Fabrik Waldhof in Pernau seit Ausbruch des Krieges die Produktion reduziert hat, herrscht jetzt ein großer Mangel an Zellstoff. Außerdem fehlt es an Anilinfarben, Tonerde und anderen chemischen Produkten für die Papierfabrikation.

Papierpreiserhöhung in Oesterreich-Ungarn.

Im Hinblicke auf die fortdauernde Erschwerung und Verteuerung des Betriebes ist in einer am 11. September von den Papierfabrikanten Oesterreich-Ungarns abgehaltenen Vollversammlung einstimmig beschlossen worden, die Papierpreise neuerlich, und zwar um 20 bis 25 Prozent zu erhöhen.

Neue Zellulosefabriken in Finnland.

Die große Holzwarenfirma Trävaruaktiebolaget Kemi in Kemi beschloß, in der Nähe einer ihrer Sägemühlen, Karihaara, eine Sulfitzellulosefabrik für 20 000 t Jahresproduktion zu errichten und stellte als technischen Leiter derselben Ingenieur Finne an, bisher bei der Zellulose- und Papierfabrik Aktiebolaget Walkiakoski. — Auch eine andere Firma in dieser Nordprovinz (Oesterbotten) plant die Anlage einer Sulfitfabrik in Verbindung mit ihrem Sägewerk. Endlich dürfte in Kürze am Saimawasser der Bau von zwei großen Sulfitstoffabriken in Angriff genommen werden, die eine von A. Ahlström Osakeyhtiö in Norrmark, welche schon die Holzschleiferei und Papierfabrik Kauttua betreibt; die andere von der Pappen- und Papierfabrik mit Holzschleiferei Enso Träsliperi-Aktiebolag. A.

MARKT-BERICHTE

Berlin.

Die stürmische Nachfrage der letzten Zeit ist in ruhigere Bahnen gelenkt. Vermutlich ist sie aus der Besorgnis entstanden, den notwendigen Bedarf nicht in dem erforderlichen Umfang decken zu können, und das dürfte zu manchen Uebertreibungen geführt haben. Angespannt ist die Geschäftslage noch immer, besonders in den hier wiederholt gekennzeichneten Stoffen. Doch ist auch hier manches geebnet, was größeren Widerstand zu leisten schien. Darum ist die große Hast vorläufig beseitigt, die geraume Zeit die hervorstechendste Signatur bildete. Die unerschöpfliche Anpassungsfähigkeit unserer Industrie hat auch hier wieder gezeigt, wie vielfältige Auswege sie zu finden weiß, und damit manche

Digitized by Google

Schwierigkeit beseitigt. Es läßt sich ja nicht verkennen, daß auch wieder neue auftreten werden. Denn man muß damit rechnen, daß diese und jene noch erreichbaren Rohstoffe und Betriebsmaterialien wieder knapp werden. In den Kreisen der Abnehmer begegnet man ziemlich allgemein dem weitestgehenden Verständnis für die Umstände, unter denen heutigen Tages die Industrie zu arbeiten hat. Das erleichtert die Verständigung nicht nur über die Beschaffenheit der Waren, sondern auch über die Gestaltung der Preise. Daß in letzterer Beziehung auf absehbare Zeit keine Veränderungen in weichender Richtung zu erwarten sind, ist als allgemeine Anschauung in die weitesten Kreise gedrungen. Nur der Schrecken vor ungewöhnlichen Ueberraschungen ist gewichen und darum hat die eingangs erwähnte ruhigere Auffassung Platz gegriffen. Man hat die Erfahrung gemacht, daß die Mehraufwendungen nur nach Notwendigkeit gemacht werden und daß sie sich wieder hereinbringen lassen, weil jetzt auch die letzten Verbraucher wissen, daß sie in den Zeitverhältnissen begründet sind.

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Koehler, Braunschweig.

Nach neutralen Berichten über sizil. Schwefel ist die Lage noch ungefähr dieselbe wie in voriger Woche. Die Förderung an Rohschwefel und raffinierten Sorten ist eine beschränkte, infolge Mangels an Kohle und Arbeitskräften. Die laufenden Aufträge sind meist solche der Großhändler und Industrien Italiens und Frankreichs. Die Verschiffungen nach neutralen Ländern sind sehr eingeschränkt, weil sich nicht leicht Dampfer finden, welche bei den hohen Frachten und der Gefahr solche Fahrten unternehmen. Anscheinend besteht auch keinerlei Aussicht, daß die Lage sich ändern sollte, was doch wohl von allen Interessenten lebhaft gewünscht wird. Chromsaures Kali und chromsaures Natron bleibt weiter noch knapp und auch steigend.

Nach den letzten neutralen Marktberichten stellen sich bei jetziger Kriegslage, ganz unverbindlich, die 100 Kilo Mark:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	13.80
» » » » IIIa » » »	13.65
» » » » IIIa ous » »	13.55
» » » » IIIa buona » »	13.50
» » brutto inkl. Sack 70 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	15.75
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, br. inkl. Sack	16.35
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	16.75
» » » in ¹/₈Ztr.-Geb.	17.10
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	17.25
» Floristella halbraff. gem. » » » »	16.10
» Rohschwefel gem. » » » »	15.05

Prompte Kasse mit 1¹/₄ % Skonto. Bordfrei (cif) Amsterdam, Rotterdam: bei Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Nach eingehenden Anfragen: bordfrei ab sizil. bezüglichen Haupt-Hafenplätzen sollen augenblicklich die Preise etwa 2,90 Mk. billiger sein als bordfrei Rotterdam, Amsterdam. Ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweis billiger bei großen Posten oder wenn im Verlaufe neutrale Dampfer eben dahin anlaufen sollten, was aber jetzt seltener vorkommt, wegen Gefährlichkeit und auch weil Mangel an Verschiffung ist.

Prima Alaun in Stücken in ⁵/₈ Ztr.-Gebinden	13.65
» » gemahlen » ⁵/₈ »	14.65
» Antichlor (Unterschwefels. Natron)	15.75
Prima China Clay 6% in Doppelsäcken Qualität extra	6.75
» » » » » » » I	6.25
» » » » » » » II	5.90
» » » » » » » III	5.65
» » » » » » » IV	5.25
» » » » » » » V	5.10
» » » » » » » VI	4.90
» » » weitere Nuancen 4.80 bis zu	4.25
» Chlorkalk 35/37% in Harthols Geb.	13.95
» Chlorkalk 35/37% in Weichholz Geb.	13.45
» Chroms. Kali, rotes, kristall. { nach	67.75—68.75
» » Natron, kristall. { Quant.	57.75—58.75
» Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	7.20
» » » gemahlen » »	7.70
» Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	6.45
» » » » » gut	5.90
» Satinite für die Papierfabriken in Säcken	6.35
» Soda, kaust. 70/72% in eisernen Trommeln	25.50
» » » 60/62% » » »	23.50

Prompte Kasse mit 1% Diskonto, bordfrei (cif) Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden sollte, was jetzt sehr teuer und gewagt ist.

Sachsen.

Die Verhältnisse des Pappenmarktes sind im großen und ganzen ziemlich gleich geblieben. In Lederpappen und Holzpappen ging das Geschäft ziemlich leidlich, graue Pappen haben augenblicklich nachgelassen, weil die Lage in der Textilindustrie noch nicht geklärt ist und dadurch auch die Kartonnagenindustrie in Mitleidenschaft gezogen ist.

In Holzstoff war immer Nachfrage vorhanden. Da die Wasserverhältnisse nicht überall günstig waren, konnten manche Betriebe nicht mit voller Beaufschlagung arbeiten, was oft sehr hinderlich gewesen ist, um den Verpflichtungen pünktlich nachkommen zu können, denn Vorräte zur Ergänzung sind bei den Holzschleifereien nicht vorhanden. Durch weitere Einziehung von ungedientem Landsturm werden noch mehr Arbeitskräfte weggenommen, wofür jetzt schwer Ersatz geschaffen werden kann. Weibliche Kräfte ersetzen zwar vielfach die männlichen, doch für schwere Arbeit oder Nachtarbeit sind sie nicht verwendbar. Der Leutemangel macht sich auch sehr in den Papierfabriken bemerkbar, denen die gelernten Kräfte fehlen.

Der Wasserstand der Flüsse war zeitweise sehr ungünstig. Trotzdem sehr viel Niederschläge gefallen sind, genügten dieselben noch nicht, um dauernd gutes Betriebswasser zu schaffen.

Hannover.

Die feste Stimmung des Marktes wird auch dadurch gekennzeichnet, daß nicht mehr die holzhaltigen Papiere allein die Beachtung der Käufer auf sich ziehen, sondern daß für alle Papiere Nachfrage vorhanden ist, die ihre Ursache in dringendem Bedarf hat. Der Markt holzstofffreier Papiere, der so lange Zeit hindurch vernachlässigt war, beginnt regsamer zu werden. Holzfrei Druck ist gesucht und satinierte holzfreie Papiere in leichteren Gewichten sind bereits knapp, so daß hierfür wohl durchweg höhere Preise bewilligt werden müssen. Auch für Werkdruck hat sich das Geschäft mit Rücksicht auf das Weihnachtsgeschäft gebessert; was man über das Weihnachtsgeschäft bis jetzt hört, läßt den Schluß zu, daß es ungleich besser als das vorjährige wird; man kann im gesamten Papiergeschäft nach dieser Richtung auch eine erfreuliche Lebhaftigkeit

Digitized by Google

erkennen, die auch weiterhin wohl anhalten wird. An Aufträgen für den Werkdruck fehlt es nicht, während der Katalogdruck noch vollständig stockt, was ja auch erklärlich scheint. Post und Schreib beginnt gleichfalls an Interesse zu gewinnen, wenngleich in den Preisen eine Veränderung noch nicht zum Ausdruck kommen kann; Schreibpapiere in besserer Ausführung, wie sie jetzt für Feldpostbriefe doch mehr zur Verwendung kommen, haben einen weiten Absatzmarkt gefunden und auch in den Verkaufspreisen die gewaltigen Steigerungen der Selbstkosten wenigstens einigermaßen zum Ausdruck bringen können. Günstige Fortschritte in der Belebung des Marktes lassen auch die Kunstdruckpapiere erkennen. Die Nachfrage nach allen Sortimenten Kunstdruck hat eine ansehnliche Steigerung erfahren können; nicht minder umfassend ist der Bedarf an Autotypiepapieren, in Chromokunstdruck und in Kartons, von denen besonders feine Elfenbeinkartons wieder etwas lebhafter gekauft werden. Das Ansichtspostkartengeschäft hat durch die vielen Sammelbestellungen eine Belebung erfahren. Der Absatz in guten Ansichtspostkarten, die für den Versand ins Feld geeignet sind, hat eine ganz erfreuliche Steigerung in letzter Zeit erfahren und nach den in Bestellung gegebenen Mustern zu urteilen, scheint der Bedarf weiterhin noch zuzunehmen. Diese Bestellungen lassen in der Mehrzahl der Fälle erkennen, daß die Großhändler entweder so gut wie völlig ausverkauft haben, oder doch nur über ganz kleine Vorräte verfügen, so daß sie gezwungen sind, energischer in den Markt einzugreifen und auch den Forderungen der Fabrikanten weit mehr nachzukommen, als ihnen dies im allgemeinen wohl lieb ist. Dadurch erhält der Markt in Feinpapieren ganz allgemein eine Festigkeit, die ihm bislang in dem Umfange wenigstens gefehlt hat, die indessen dazu beitragen wird, um die Gesamtheit der in dieses Gebiet zu verweisenden Papiere einer besseren Bewertung entgegenzuführen. Dies wäre insbesondere für diejenigen Papiere erforderlich, die größer Mengen der stark verteuerten Roh- und Halbstoffe, insbesondere Zellstoffe, Lumpen, Chemikalien, bedürfen, und bei denen es bisher noch nicht gelang, diese Preiserhöhungen in den Verkaufspreisen der Fertigpapiere zum Ausdruck zu bringen. Hierher gehören auch die Lichtpaus- und Seidenpapiere, ferner chemische Papiere für Laboratorien, die jetzt auch mehr als seit langer Zeit in Frage stehen.

· VERMISCHTES ·

General-Versammlungen.

Holzstoff- und Holzpappenfabrik Lämmritz-Steina. In der Generalversammlung, die von 13 Aktionären und 175 Stimmen besucht war, wurde die Ausschüttung einer Dividende von 14 Prozent genehmigt. Seitens der Verwaltung wurde mitgeteilt, daß das Unternehmen zurzeit mit Aufträgen reichlich versehen und daß in den nächsten drei Monaten eine Aenderung darin kaum zu erwarten sei. Holzvorräte seien auch noch auf längere Zeit hinaus vorhanden, dagegen mangele es an den übrigen zur Papierherstellung notwendigen Rohmaterialien.

Geschäfts-Berichte.

Ammendorfer Papierfabrik zu Radewell b. Halle (Saale). Geschäftsbericht des Vorstandes über die Zeit vom 1. Juli 1914 bis 30. Juni 1915. Das abgelaufene Geschäftsjahr ist mit elf Kriegsmonaten belastet, die das Unternehmen und das Ergebnis durch die allseitigen einschneidenden Maßnahmen stark in Mitleidenschaft gezogen haben. Gleich bei Ausbruch des Krieges erlitt der Betrieb, wie auch der Versand empfindliche Störungen. Der größte Teil der Beamten und Arbeiter ist nach und nach zu dem Heeresdienst einberufen worden, ohne daß es möglich war, genügenden und brauchbaren Ersatz heranzuziehen. Auch die Beschaffung der nötigen Rohstoffe und Materialien gestaltete sich immer schwieriger und war meistens nur unter Bewilligung erheblicher Preisaufschläge möglich. Unter diesen schwierigen Verhältnissen machte es Mühe, den Betrieb kaum im halben Umfange aufrechtzuerhalten. Im Geschäftsjahr 1914/15 wurden für 2 920 637,45 Mark Papier (gegen 4 774 702,41 Mk. i. V.) angefertigt. Es herrscht fortgesetzt eine rege Nachfrage nach den Erzeugnissen der Gesellschaft, so daß Aufträge reichlich vorliegen. Zugänge waren: auf Arealkonto 7121,46 Mk., auf Gebäudekonto 10 601,54 Mk., auf Maschinenkonto 34 681,35 Mk. Für Instandhaltung der Maschinen und Gebäude sowie sonstige Unterhaltungen wurden 88 702,68 Mk. aus laufenden Mitteln über Fabrikationskonto verausgabt. Von der 4prozentigen Anleihe sind im Januar 60 Stück Teilschuldverschreibungen zu 500 Mk. ausgelost worden sowie ferner von der 4½prozentigen Anleihe 60 Stück Teilschuldverschreibungen zu 500 Mk. Von dem erzielten Bruttogewinn von 593 731,39 Mk. werden gemäß den Bestimmungen des Aufsichtsrates für Abschreibungen 250 782,89 Mk. gekürzt, so daß ein Gewinnsaldo von 342 948,50 Mk. verbleibt, dessen Verteilung wie folgt vorgeschlagen wird: 4 Prozent Vordividende 66 000 Mk.; Gewinnanteil an Vorstand und Beamte 40 509,60 Mk., Gewinnanteil an den Aufsichtsrat 33 234 Mk. = 73 743,60 Mk.; bleiben 203 204,90 Mk.; Vortrag vom Vorjahre 372 438,21 Mk. = 575 643,11 Mk.; 13 Prozent Restdividende 214 500 Mark; Vortrag auf neue Rechnung 361 143 11 Mk. Gewinn- und Verlustkonto: Debet: An Fabrikations-

Mineralmahl- und Schlämmwerke J. Elias, Prag VII, Bohemia
liefert auch während des Krieges und für Absch uß (außer Syndikat)
böhmischen Kaolin als Ersatz für engl. China Clay
in hervorragenden Qualitäten
5610

Digitized by Google

konto 2 273 304,64 Mk.; an Versicherungskonto 17 439,62 Mk.; an Zinsenkonto 4061,80 Mk.; an Teilschuldverschreibungs-Zinsenkonto I 4 Prozent 13 200 Mark, an Teilschuldverschreibungs-Zinsenkonto II 4½ Prozent 18 900 Mk. = 32 100 Mk.; an Abschreibungen auf: Gebäudekonto 42 601,54 Mk., Maschinenkonto 194 681,35 Mk., Wasserleitungskonto 10 000 Mark, Eisenbahnkonto 3500 Mk. = 250 782,89 Mk.; an Bilanzkonto 715 386,71 Mk.; zusammen 3 293 075,66 Mk. Kredit: Saldo vom Vorjahre 372 438,21 Mk.; Papierkonto 2 920 637.45 Mk.; zusammen 3 293 075,66 Mk.

De Forenede Papirfabrikken, Kopenhagen. Der Rechenschaftsbericht, der der Generalversammlung vom 26. August vorgelegt wurde, zeigte einen Brutto-Betriebsüberschuß von 1 184 520 Kr. 06 Oere, wozu verschiedene Einnahmen der Fabriken kommen, wie Pacht für Land, Gebäude usw. im Betrage von 15 048 Kr. 83 Oere, sowie ein Saldo vom vergangenen Jahre von 20 334 Kr. 31 Oere, so daß sich die Gesamteinnahme auf 1 219 903 Kr. 20 Oere belief. Die Ausgaben für die Zentralverwaltung beliefen sich auf 156 440 Kr. 12 Oere. Für Prioritäts- und Obligationszinsen sind 240 329 Kr. 02 Oere erlegt. An den Arbeiterfonds wurden 25 000 Kr. bezahlt und an den Reservefonds 100 000 Kr. in Uebereinstimmung mit dem Gesetz. Hiernach ergibt sich ein Jahresüberschuß von 698 134 Kr. 06 Oere. Hiervon sollen den Aktionären 525 000 Kr. = 10 Prozent ausgezahlt werden, während 40 339 Kr. 92 Oere für Tantiemen verwendet werden. Der Rest wird auf neue Rechnung vorgetragen. R.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Berlin. Lichtpausanstalt Helios Gesellschaft mit beschränkter Haftung: Die Gesellschaft ist aufgelöst. Liquidator ist der bisherige Mitgeschäftsführer Kaufmann Wilhelm Höltgebaum in Karlshorst.

Essen, Ruhr. Süddeutsche Etikettenfabrik und Druckerei Walter Klestadt, Hauptniederlassung: Nürnberg, Zweigniederlassung: Essen. Die Firma ist geändert in: Walter Klestadt. Die Niederlassung in Essen ist selbständig geworden.

Gräfenthal, Sa.-M. Lina Rhein führt die Buchbinderei und Buchhandlung ihres verstorbenen Mannes in unveränderter Weise weiter.

Hamburg. Norddeutsche Papiergesellschaft mit beschränkter Haftung. Durch Gesellschafterbeschluß vom 10. September 1915 ist die Gesellschaft aufgelöst worden. Liquidator ist Carl Jacobsohn, Kaufmann, zu Hamburg.

Lahr, Baden. Wilhelm Rößler, Etuis- und Kartonnagenfabrik in Lahr. Das Geschäft ist mit Aktiven und Passiven mit Wirkung vom 1. Januar 1915 auf den Kaufmann Albert Danzeisen in Lahr übergegangen, der es unter der alten Firma weiterführt. gesellschaft bestellt worden und seine Prokura dakura erteilt.

Weissenborn. Laut Aufsichtsratsbeschluß der Freiburger Papierfabrik zu Weissenborn vom 14. September 1915 ist der kaufmännische Direktor Herr Erich Stadler als Vorstandsmitglied der Aktiengesel-schaft bestellt worden und seine Prokura dadurch erloschen.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Björneborg, Finnland. Der Vorstand der neuen Holzschleiferei Meskala Träsliperi-Aktiebolag in Björneborg besteht aus Walter Ahlström, Hjalmar Ekholm, Wilhelm Rosenlew. A.

Hellefors, Schweden. In den Vorstand der Holzschleiferei Hellefors Bruks Aktiebolag traten Thorsten Wigelius und Gutsbesitzer C. A. Ros in Aras ein. Disponent W. Risberg ist nicht mehr Vorstandsmitglied. A.

Helsingfors, Finnland. Als neue Vorstandsmitglieder an Stelle des Ingenieurs I. Lindfors und des früheren deutschen Vizekonsuls in Helsingfors, Kommerzienrats Alb. Goldbeck-Löwe, traten in die Papierfabrikfirma Kymmene Aktiebolag Magnus Dahlström und G. af Forselles ein. A.

Todesfälle.

Den Heldentod fürs Vaterland starben Herr Max Hendler, Vertreter der Freiburger Papierfabrik zu Weissenborn für Berlin.

Herr Hugo Perl, Unteroffizier d. L., Beamter der Firma J. W. Zanders, Papierfabrik in Berg.-Gladbach.

Lambrecht, Pfalz. Hier verstarb im 76. Lebensjahre Herr Heinrich Hartmann, langjähriger Prokurist der Gosslerschen Papierfabrik in Neidenfels.

Rittersgrün, Sa. Im Alter von 92 Jahren verstarb hier Karl Pfab, der vor 50 Jahren im Pöhlatale die erste Holzstoffabrik gründete.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz II. Klasse wurden ausgezeichnet:

Herr A. Jordan, Buchhalter der Gesellschaft für Otto Schmidt's Patent-Herkulessteine. Derselbe wurde vor kurzem zum Leutnant befördert und erhielt neben dem Eisernen Kreuz auch das

Zeitzer Dampfkesselfabrik u. Apparatebauanstalt
G. Schumann, Zeitz 13 (Provinz Sachsen)

Kugelkocher für Lumpen Stroh Papier

Holzkocher mit innerem Kupferschutzmantel, Holzentrindungs- und Waschtrommeln, Dampfkessel, Dampfüberhitzer, Feuerungen für Stein- und Braunkohle, Flugaschenfänger, Turbinenrohrleitungen.

Digitized by Google

Ritterkreuz II. Klasse des Albrechtsordens mit Schwertern.

Herr Gerhard Clausnitzer, Vizefeldwebel d. R., Sohn des Herrn M. Clausnitzer, Holzstoff- und Pappenfabrik in Kniebreche b. Zöblitz, Sa.

Herr Otto Kull, Holländermüller in der Papierfabrik von Schoeller & Hoesch G. m. b. H. in Gernsbach, Baden.

Beförderung. Herr Julius Voss, Direktor der Papierfabrik Weißenstein A.-G., Dill-Weißenstein (Baden), wurde zum Hauptmann d. R. befördert.

Die Einigung mit der Briefumschlagkonvention. Die Unstimmigkeiten zwischen den Papier-Großhandels-Verbänden und dem Verein deutscher Briefumschlag-Fabrikanten über die Treurabattklausel sind zu beiderseitiger Zufriedenheit beigelegt worden. Es handelte sich weniger um die Preiserhöhung selbst als um das Prinzip, daß die Händlerverbände von den Fabrikanten vorher von der Preiserhöhung hätten verständigt werden müssen. In einer jüngst stattgefundenen gemeinsamen Sitzung sind von den Fabrikanten nach dieser Richtung hin Zugeständnisse gemacht worden. Trotz der erzielten Uebereinstimmung wurde immerhin von zwei Händlerverbänden ein Prozeß anhängig gemacht, der indessen gleichfalls nur der Austragung einer prinzipiellen Frage dient, und zwar der Feststellung über die Gültigkeit der umstrittenen Treurabattklausel. Die Preiserhöhungen sind inzwischen allgemein durchgeführt.

Papiermangel in Rußland. Zeitungsmeldungen zufolge erscheinen die Kiewer Zeitungen wegen Papiermangels nur in ganz kleinen Ausgaben.

Papier aus Sumpfgras. In Montezuma in den Vereinigten Staaten Amerikas ist, nach der „Umschau"-Frankfurt, jetzt eine Versuchsanlage zur Herstellung von Papier aus Sumpfgras und Sumpfschilf in Betrieb. Das aus diesem Material hergestellte Papier soll sich im Preis um $\frac{1}{3}$ billiger stellen als Strohpapier und 3 t Rohstoff 2 t Papier liefern.

Beilagen-Hinweis.

Wir verweisen auf das beiliegende Flugblatt der Ados G. m. b. H. in Aachen über den Ados-Apparat mit Wasserantrieb, der als einziger Gasuntersuchungsapparat mit Kontrolle der Aufzeichnungen und der Aufnahmefähigkeit der Kahlauge empfohlen wird.

Wirklich kapitalkräftiger

Lederpappen-Fabrik

in allen Sorten Hand- u. Maschinenlederpappe (auch dünnen Nummern) äußerst leistungsfähig, bietet sich Gelegenheit zur tätigen Beteiligung an einem bereits mehrere Jahre bestehenden konkurrenzlosen, patentierten Massenartikel mit steigendem Bedarf.

Es finden nur ernsthafte Angebote Berücksichtigung.

Näheres unter **P. F. 5765** durch die Geschäftsstelle dieses Blattes.

Etwa 4000 kg alter Akten, Register u. Zeitungen sollen zum Einstampfen an den Meistbietenden verkauft werden.

Angebote baldigst erbeten.

Großherzogl. Amtsgericht Wildeshausen i. Oldenburg.

Große Cellulose-Papierfabrik am Rhein

sucht zum Antritt auf 1. Oktober d. J. einen

militärfreien Herrn in dauernde Stellung.

Derselbe muß neben umfassenden technischen Kenntnissen auch eine entsprechende kaufmännische Ausbildung besitzen, um der **Kalkulationsabteilung** vorstehen zu können. — Ausführliche Angebote und Beifügung von Bild, Zeugnis-Abschriften, Angabe der Gehaltsansprüche und Empfehlungen unter **P. F. 5744** an die Expedition dieses Blattes erbeten.

Adreßbuch

der Papier-Industrie Deutschlands und der Schweiz

Offizielles Handbuch des Deutschen Papiergroßhändler-Verbandes

enthaltend die Adressen der

Papier-, Pappen- u. Papierstoff-Fabriken, der Buntpapier-, Glacé-, Metallpapier-, Chromopapier-, Chromokarton-, Kartonpapier- u. Pergamentpapier-Fabriken, der Papier- und Pappengroßhandlungen, Papier-Agenten usw., nebst einem ausführlichen

Bezugsquellen-Verzeichnis der Erzeugnisse * Jahrgang 1914

Zu bezieh. durch die Geschäftsstelle des

„Papier-Fabrikant"

BERLIN S. 42

Buchbinderspäne, Kartonnagenspäne, Lederpappenspäne, Zeitungsmakulatur, Zeitschriftenmakulatur,

überhaupt alle Sorten Papierspäne, Pappenabfälle, Makulatur kauft gegen sofortige Kasse

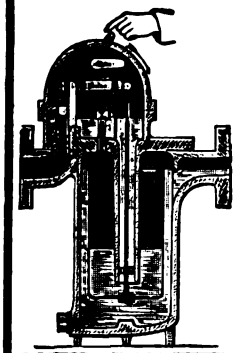
Samuel Meyer, Berlin-Lichtenberg, Herzbergstraße 26.

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur A. Lutz, Berlin-Seehof (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und technische Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin-Steglitz. Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstraße 140–142.

Digitized by Google

E. Nacke, Maschinenfabrik, Coswig Sachsen 2

empfiehlt als Spezialitäten (5374

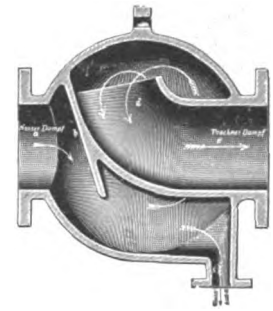


„Columbus",
bester Kondenswasserableiter,

entwässert automatisch ohne Dampfverlust, wenn der Handhebel hoch steht. — Durch Niederdrücken des Handhebels öffnet sich das innere Ventil, worauf der durchblas. Dampf dasselbe von Verstopfungen reinigt. Auf gleiche Weise werden beim Anlassen langer Leitungen kalte Luft und Wasser rasch entfernt. :: :: ::

„Coswiga",
Wasserabscheider
zur Entwässerung des Dampfes.

Diese Apparate werden für Rohrleitungen von 30 bis 300 mm Durchmesser ausgeführt.



Ia Referenzen.

Sie schützen sich vor minderwertigen Nachahmungen, wenn Sie meine Marken „Columbus" und „Coswiga" verlangen.

W. FITZNER

Kgl. Preuß. gold. Staatsmedaille. **G. M. B. H.** Kgl. Preuß. gold. Staatsmedaille.

ZELLULOSEKOCHER, ganz geschweißt oder genietet, in jeder gewünschten Ausführung. — **DAMPFKESSEL** aller Systeme. — **Fitzner-Wasserrohrkessel** und **-Steilrohrkessel.** — **Glogner-Wasserrohrkessel** D. R. P. — **DAMPFÜBERHITZER** D. R. P. — **Wasserreinigungsanlagen.** — **Ekonomiser.**

Geschweißte **RÖHREN** für alle Zwecke, in jeder Länge und jedem Durchmesser.
HOCHDRUCKROHRLEITUNGEN, Fabrikation von **Aufwalzflanschen.**

SPEZIALITÄT: **Geschweißte Eisenblecharbeiten.**

LAURAHÜTTE O/S.

SUDENBURGER MASCHINENFABRIK UND EISENGIESSEREI
Aktiengesellschaft zu Magdeburg

Gegründet 1843 · Telegramm-Adresse: Zuckerrohr · Fernsprecher Nr. 1

liefert vollständige bewährte

Eindampfanlagen
für Sulfatablaugen

mit Schnell- und Fertigverdampfern eigenen Systems
Deutsches Reichs-Patent angemeldet u. Auslands-Patente!

für Sulfitablaugen

nach den Patenten KESTNER-MÜLLER

Mehrere Anlagen für Sulfatablaugen und Sulfitablaugen mit großem Erfolge im Betrieb! / Ausarbeitung von Kostenanschlägen und Ingenieurbesuch bereitwilligst!

Digitized by Google

Tehaka

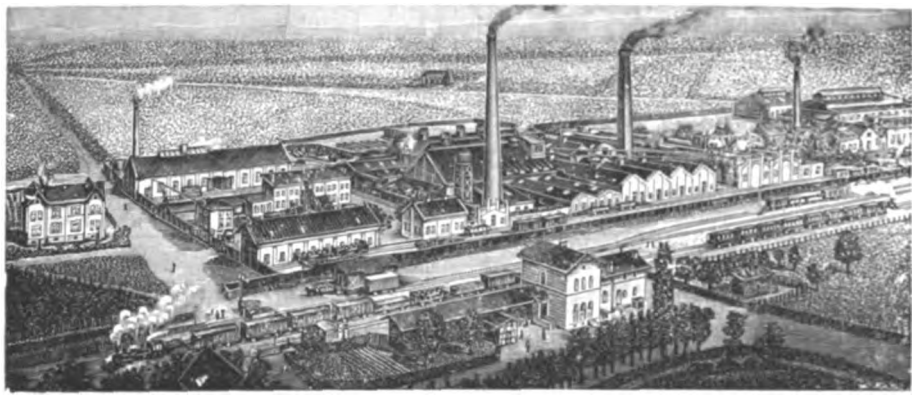
Traine & Hellmers, Köln a. Rh.

Tehaka

Fernsprecher A 91.

Chemische Fabrik.

Telegr.-Adresse: „Trainehellmers"



Tehaka-Kriegsleime

Vorteilhafter Ersatz für reine Harzleime

Gesellschaft für Otto Schmidt's Patent-Herkulessteine G. m. b. H.

5287 empfiehlt ihre anerkannt bewährten Dresden-A.

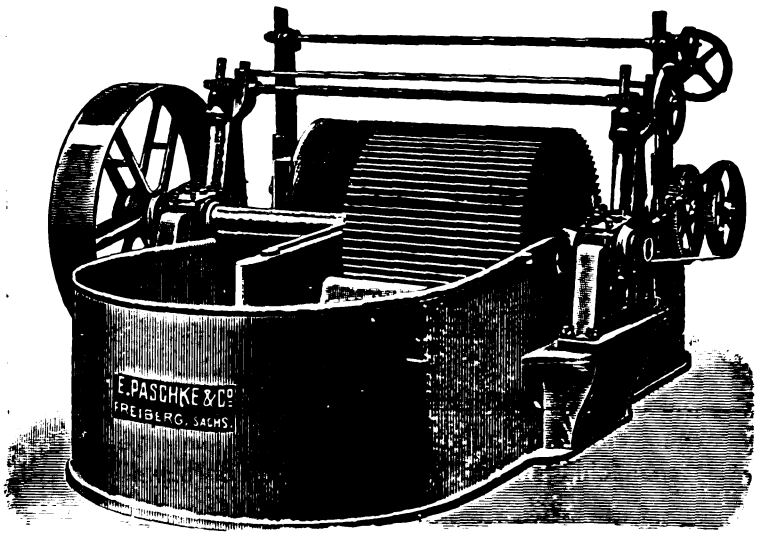
Patent-Herkulessteine

welchen die höchste Auszeichnung der Internationalen Ausstellung Leipzig 1914: „Der Große Preis" zuerkannt wurde, zur Herstellung von Holzstoff — für alle Betriebsverhältnisse. Betriebssicherheit. Große Stoffproduktion bei bester Qualität. Gleichmäßige Körnung und Härte. Weitgehendste Garantien. Beste Referenzen.

Patentamtl. geschützte „Meteor"-Schärfrollen mit Nadelstahlspitzen, schonen die Schleifsteine.

Liefert auch **Natursteine** zu Originalpreisen

E. Paschke & Co., Freiberg, Sachsen.



Holländer.

Propeller-Holländer.
Trockencylinder bis 3 m Durchm.
Walzen, fertig und Rohguss.
Cellulose-, Stroh-, Hadern- und Holzkocher, Astausscheider.
Aufzüge, Transporteinrichtungen.
Lufterhitzer zum Trocknen der Papiermaschinensäle.
Stoffpumpen. Wasserpumpen.
Saugkastenpumpen ohne Saugventile.
Laugen- und Säurepumpen aus Ia Phosphorbronce u. Hartblei.
Kesselspeisepumpen für hohen Druck u. heisses Speisewasser.

228

Druck: Otto Elsner Akt.-Ges., Berlin S 42, Oranienstr. 140/42.

Digitized by Google

LE FABRICANT DE PAPIER · DER · THE PAPER MAKER

PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 40. Berlin, 1. Oktober 1915. XIII. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
Reutlingen (Wrttbg.)

Rollenkalander mit Vorgelege für zwei Geschwindigkeiten für Transmissions- oder konstanten elektr. Antrieb

Digitized by Google

Um das mir noch verbliebene Arbeiterpersonal zu beschäftigen

erhalte ich meinen Betrieb auch während des Krieges voii aufrecht

Ich bin daher wieder in der Lage, meine geehrte Kundschaft in gewohnter, sorgfältiger Weise zu bedienen

Aufträge werden in kürzester Frist erledigt. Ebenso können **Kreismesser und andere Ersatzteile** für meine Schneidmaschinen, da meist vorrätig, jederzeit rasch geliefert werden

Im Bau befinden sich z. Zt:

Einige Präzisions-Papierrollen-Schneid- und Wickelmaschinen

Mod. D, I und II mit Universal-Antrieb, für Schmalschnitt

Einige Präzisions-Umrollmaschinen für Rotationsrollen

des neuesten Modells IV, und verschiedene

Kreismesser-Schleif- und Hülsenabstech-Maschinen

Gandenberger'sche Maschinen-Fabrik

GEORG GOEBEL Darmstadt

SUDENBURGER MASCHINENFABRIK UND EISENGIESSEREI

Aktiengesellschaft zu Magdeburg

Gegründet 1843 · Telegramm-Adresse: Zuckerrohr · Fernsprecher Nr. 1

liefert vollständige bewährte

Eindampfanlagen für Sulfatablaugen

mit Schnell- und Fertigverdampfern eigenen Systems
Deutsches Reichs-Patent angemeldet u. Auslands-Patente!

für Sulfitablaugen

nach den Patenten KESTNER-MÜLLER

Mehrere Anlagen für Sulfatablaugen und Sulfitablaugen mit großem Erfolge im Betrieb! / Ausarbeitung von Kostenanschlägen und Ingenieurbesuch bereitwilligst!

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen. Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort.

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet.

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend.

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall.

Herausgegeben von **Otto Elsner** Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XIII. Jahrgang **BERLIN, 1. Oktober 1915** **Heft 40**

Inhalt:

Seite

629—632 Der Ersatz von Steinkohle durch Braunkohle mit Kokszusatz für Dampfkesselanlagen

633 Leimsparen bei Herstellung von Bildträgern

634—644 Patent-Umschau — Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Vermischtes

Sommaire:

Page

632—633 Chauffage au Coke

633—634 Collage des papiers pour illustrations

634—644 Revue des brevets — Marchés — Petites nouvelles

Contents:

Page

632—633 Coke Fuel

633—634 Sizing Illustrated Printings.

634—644 Review of Patents — Markets — Miscellanea

Der Ersatz von Steinkohle durch Braunkohle mit Kokszusatz für Dampfkesselanlagen.

Es dürfte wohl allgemein bekannt sein, daß infolge des Krieges die Erzeugung von künstlichen Düngerstoffen auf eine bisher in Deutschland nicht gekannte Grundlage gestellt werden mußte. Weniger bekannt wird jedoch sein, daß sowohl aus diesem Grunde, als auch zur Deckung des heute wesentlich höheren Bedarfes an schweren Kohlenwasserstoffen, wie Teer, Teeröl, Benzin usw., weit mehr Steinkohlen verkokt werden müssen als bisher. Infolgedessen werden auch bedeutend größere Mengen an Koks erzeugt, für welche jedoch zurzeit keine ausreichende Nachfrage vorliegt. Die Frage der möglichst wirtschaftlichen Verwertung dieser sich täglich in großen Mengen anhäufenden Koksmassen liegt daher nicht nur im Interesse der Kokserzeuger, sondern auch im Interesse der deutschen Landwirtschaft, die voraussichtlich auf lange Zeit — wenn nicht für die Zukunft ausschließlich — auf die Düngererzeugung im Inland angewiesen sein wird. Aus gleichem Grunde haben sich auch die einschlägigen Behörden der Koksverwertungsfrage angenommen und es wird von diesen dringend empfohlen, Koks nicht nur für bisher in Betracht gekommene Feuerungszwecke zu verwenden, sondern zu versuchen, denselben auch in größerem Maßstabe als Brennstoff für Industriefeuerungen heranzuziehen. Hierfür kommen u. a. hauptsächlich auch die Dampfkesselfeuerungen in Betracht, welche bisher meistens mit Stein- oder Braunkohle geheizt werden.

Der gestellten Aufgabe entsprechend soll im nachstehenden lediglich auf den Zusatz von Koks für Braunkohlenfeuerungen eingegangen werden und hierbei kurz die Verbrennungsverhältnisse der am meisten benutzten Rostkonstruktionen berührt werden.

Gleich vorweg sei bemerkt, daß ein vollständiger Ersatz durch Koks bei Stein- und Braunkohlenfeuerungen wohl in den seltensten Fällen anempfohlen werden kann, da der Verbrauch der Braunkohlen in der Regel örtlich

Anzeigenschluß für die nächste Nummer: Dienstag, den 5. Oktober.

Digitized by Google

beschränkt ist und anderseits der Wechsel auf reinen Koksverbrauch aus wirtschaftlichen Gründen unannehmbar ist, es sei denn, daß es sich um vollkommen neue Feuerungsanlagen handelt, die von vornherein auf diesen Brennstoff hin konstruiert worden sind. Da es aber ferner heute bereits an geübten Bergarbeitern für die Gewinnung von Steinkohlen mangelt, die weniger geförderten Steinkohlen aber unbedingt in erster Linie für Verkokungszwecke bzw. zur Erzeugung von Kunstdünger, Teer usw. bereitgehalten werden müssen, so wird man in vielen Fällen schon aus diesem Grunde auf die Verbrennung von Braunkohlen angewiesen sein. Es kommt noch hinzu, daß die Förderung derselben weniger von beruflich so ausgeprägt ausgebildeten Arbeitern abhängig ist, da sehr viele Braunkohlen im Tagebau gewonnen werden. Die Gewinnung ist mithin bei weitem nicht so schwierig wie bei Steinkohlen und für die Transportarbeiten können ohne weiteres nicht besonders vorgebildete Arbeiter, unter Umständen sogar Frauen und Mädchen, herangezogen werden.

Nach vorstehendem ist es mithin eine vaterländische Pflicht, den Verbrauch von Steinkohlen vorübergehend so viel als möglich einzudämmen und dafür Braunkohlen und, soweit als durchführbar, Koks zu verfeuern.

Der Uebergang von Steinkohlenfeuerung zur Braunkohlenheizung wird jedoch in den meisten Fällen nicht ohne Roständerung durchführbar sein. Abgesehen von dem kleineren Heizwert der Braunkohlen, der je nach Art derselben zwischen 2500 bis 5200 Kalorien schwankt, zeigt diese Kohlenart ihrer chemischen Zusammensetzung und ihrer physikalischen Eigenschaften wegen ein abweichendes Verhalten bei der Verbrennung gegenüber Steinkohle. Insbesondere ist der Bedarf an Verbrennungsluft geringer, während derselbe bei Koks größer als bei Steinkohle ist. Die zur Verbrennung für 1 kg Steinkohle theoretisch erforderliche Luftmenge beträgt 7,0—7,7 cbm/Std., bei Braunkohle nur 3,4 bis 5,7 cbm/Std., dagegen bei Koks 8,9 cbm-Std. Schon hieraus — und unter Berücksichtigung des höheren Heizwertes von Koks, der zwischen 6700—7200 Kal. schwankt — ist ersichtlich, daß das Verfeuern eines Gemisches von Braunkohlen und Koks auf einem bisher mit Steinkohlen beschickten Rost nicht allzu schwierig sein kann, vorausgesetzt, daß es sich nicht um allzu feine und feuchte Braunkohle handelt. Am besten wird sich ein Gemisch von Koks und Braunkohlenbriketts, welch letztere einen Heizwert von etwa 4800 bis 5200 Kal. besitzen, verheizen lassen. Weiter muß vorausgesetzt werden, daß die Rostbeanspruchung beim Steinkohlenbetrieb keine zu große war. In allen anderen Fällen — und dies dürfte wohl die Regel sein — ist der Rost entsprechend dem geringeren Heizwert des Gemisches etwas zu vergrößern. Wurde beispielsweise bisher mit einer kleinstückigen Steinkohle (Erbskohle) von etwa 6500 Kal. Heizwert gefeuert, so würde ein Gemisch von 20 % Koks (7200 Kal.) sowie Braunkohlenbriketts (4800 Kal.) einem Heizwert von etwa 5300 Kal. entsprechen. Unter sonst gleichen Verhältnissen müßte also ein um etwa 25 % größerer Rost verwendet werden. Da sich aber die Braunkohlenverbrennung verhältnismäßig günstiger gestaltet, wie dies bei Steinkohle der Fall ist, und insbesondere die Rostbelastung bei normaler Kesselbeanspruchung mit etwa 120 kg/Std. und qm Rostfläche bei Braunkohlenbriketts und böhmischer Braunkohle, bzw. 170 kg bei nicht zu feuchter deutscher Braunkohle anzunehmen ist, im Gegensatz zu etwa 80—90 kg bei Steinkohlenfeuerung, so würde eine Vergrößerung der Rostfläche von etwa 10—15 % vollauf genügen. Eine derartige Vergrößerung wird sich bei fast sämtlichen Kesselanlagen durch Auswechseln einer Lage Roststäbe von entsprechend größerer Länge leicht durchführen lassen.

Die Hauptschwierigkeit bei der gleichzeitigen Verbrennung von Koks und Braunkohle liegt in der Verschiedenheit der Abbrandzeiten dieser beiden Brennstoffe. Die Entzündungstemperatur beträgt bei trockener Braunkohle etwa 360 Grad C., dagegen bei Koks 700 Grad Celsius und ist dies, abgesehen von dem größeren Gasgehalt der Braunkohle, auch auf die weniger feste Struktur derselben zurückzuführen, die einem Eindringen des Luftsauerstoffes weniger Widerstand entgegensetzt, wie dies bei dem wesentlich festeren und dichteren Koks der Fall ist. Aus diesem Grunde verhält sich auch der poröse Gaskoks als Zusatzbrennstoff günstiger, trotz seines geringeren Heizwertes (6700—6900 Kal.), wie Hüttenkoks mit einem Heizwert von 7000—7200 Kal. Man muß mithin bei einem Zusatz von Koks damit rechnen, daß der Abbrand langsamer erfolgt wie bei Braunkohle. Aus diesem Grunde empfiehlt es sich bei Braunkohlenfeuerungen, Koks nicht, wie dies bei Steinkohlenbetrieb angebracht ist, zuzumischen, sondern besonders aufzugeben. Am zweckmäßigsten ist es, den Koks auf den mittleren und hinteren Teil des Rostes, und zwar auf die glühende Braunkohlenschicht zu werfen, die frischen Braunkohlen zum Entgasen stets vorne nachzulegen und nach dem Durchbrennen nach hinten zu schieben. Es ist jedoch darauf zu sehen, eine Rostkonstruktion zu wählen, welche nach hinten zu eine etwas größere freie Rostfläche zuläßt wie vorne, ohne daß aber dadurch die durchgebrannten Braunkohlen durchfallen können. Es ist dies insofern von Wichtigkeit, als der am hinteren Teil des Rostes zur Verbrennung gelangende Koks be-

Digitized by Google

kanntlich eine größere Menge an Verbrennungsluft benötigt. Bei den zwei- und dreilagigen Planrosten ist ein derartiger Rost leicht herzustellen, indem man die hintere Lage Roststäbe mit größeren Luftspalten versieht wie die vordere Lage. Will man beispielsweise von Steinkohlen- zur Braunkohlenfeuerung mit Kokszusatz übergehen und muß zu diesem Zweck eine Rostvergrößerung vorgenommen werden, so empfiehlt es sich, die bisher verwendeten Roststäbe für die hintere Lage zu verwenden und für die vordere Lage neue verlängerte Braunkohlen-Roststäbe zu beschaffen. Der vielleicht anzuführende Einwand, daß infolge der verschiedenartig gestalteten Roststäbe das Abschlacken erschwert wird, hat im vorliegenden Fall keine große Bedeutung, da bei Braunkohlenfeuerung sich das Abschlacken meistens ohne große Schwierigkeit gestaltet und anderseits ein geübter Heizer auch jede Rostbahn für sich abschlacken kann. Sehr gut haben sich übrigens für Braunkohlen-Koksfeuerungen Hohlroste mit Dampf- oder Wasserkühlung bewährt. Bei den mechanisch betriebenen Wanderrosten läßt sich leider weder eine verschieden große Luftzufuhr auf der Rostbahn erzielen, noch ist eine ausschließliche Beschickung der hinteren Rostbahn mit Koks möglich, hier muß vielmehr durch Versuche an Hand von Kohlensäurebestimmungen die richtige Menge der Verbrennungsluftzufuhr ermittelt werden und dementsprechend die richtige Größe der freien Rostfläche durch Vergrößern oder Verkleinern der Rostspalten eingestellt werden. Im allgemeinen haben sich auch hier für den Uebergang vom Steinkohlenbetrieb auf Braunkohlen mit Kokszusatz die Briketts am besten bewährt, da dieselben meistens keine oder nur geringfügige Roständerungen erforderlich machen, immer vorausgesetzt, daß der Rost bisher nicht über normal beansprucht war. Nach den vielen Versuchen mit Kokszusatz hat sich ergeben, daß es bei einigermaßen guter Bedienung der Feuerungsanlage möglich gewesen ist, die gleiche Dampfleistung bei gleicher Wärmeausnutzung wie beim Betrieb mit unvermischtem Brennmaterial zu erzielen, wenn der Kokszusatz nicht über 20 Prozent betrug und in kleinen Stücken verfeuert wird. Je poröser und kleinstückiger der Koks und je gasreicher die mitverwendete Kohle ist, desto größer kann der Kokszusatz sein. Ein größerer Zusatz wie 20 Prozent ist, abgesehen von der Schwierigkeit, eine gute Verbrennung zu erzielen, auch schon aus dem Grunde nicht zu empfehlen, weil durch einen zu hohen Kokszusatz die Brennstoffkosten meistens ungünstig beeinflußt werden. Dies tritt besonders dann in Erscheinung, wenn bisher ausschließlich mit Braunkohlen geheizt wurde und diese ihrem Heizwert entsprechend und geringere Frachtkosten wegen meistens billiger zu haben sind als Steinkohle und Koks. Dagegen ist für Betriebe, welche bisher Braunkohlen mit Steinkohlenzusatz gefeuert haben, der Uebergang auf Koks meistens ohne nennenswerte Mehrkosten verbunden.

Handelt es sich beispielsweise um einen Betrieb, der bisher in 10 Stunden 15 000 kg Steinkohle (Erbskohle) von 6700 Kal. Heizwert verfeuert hat bei einem Preise von 20 Mk. für die Tonne, und es sollten nunmehr Braunkohlenbriketts von 5000 Kal. Heizwert mit 20 Prozent Hüttenkoks von 7200 Kal. Heizwert verfeuert werden, bei einem Preise von 14,50 Mk. für die Tonne Briketts und 24 Mk. für den Koks, so ergibt sich folgende Rechnung: Der Wärmepreis für 10 000 Kal. beträgt für Steinkohlen $\frac{10000 \cdot 2{,}0}{6700} = 2{,}99$ Pfg., bei den Briketts $\frac{10000 \cdot 1{,}45}{5000} = 2{,}90$ Pfg., beim Koks $\frac{10000 \cdot 2{,}4}{7200} = 3{,}33$ Pfg. Es ergibt sich somit, daß im vorliegenden Fall die Verfeuerung von Braunkohlenbriketts allein bereits Vorteile bietet, während der Wärmepreis von Koks höher ist als derjenige von Stein- und Braunkohle. Da aber nur ein Zusatz von höchstens 20 Prozent geplant ist, so ergibt sich für die Gegenüberstellung ein Wärmepreis für 80 Prozent Braunkohlenbriketts und 20 Prozent Koks zu: $\frac{4 \cdot 2{,}90 + 3{,}33}{5} = 2{,}99$ Pfg.

Der Verbrauch des Gemisches ist mithin nicht teurer als früher, dagegen ist aber anzunehmen, daß durch den Kokszusatz eine etwas rauch- und rußfreiere Verbrennung erzielt wird. Eine Verteuerung tritt erst bei einem größeren Kokszusatz wie 20 Prozent ein, andererseits sind dann aber auch, wie schon erwähnt, Schwierigkeiten bei der Verbrennung zu erwarten. Im übrigen aber haben z. Zt. auch die Kokserzeuger kein Interesse daran, wenn der Verbrauch übermäßig gesteigert wird, da schließlich der Produktion auch eine Grenze gesetzt ist. Es empfiehlt sich, die Versuche mit 5 Prozent Zusatz zu beginnen und denselben unter Beobachtung des Kohlensäuregehaltes der Abgase langsam so lange zu vergrößern, als keine Abnahme der Dampfleistung bzw. unvollkommene Verbrennung eintritt. Weiter empfiehlt es sich, den Kokszusatz bei den von Hand oder mittels Wurfapparaten bedienten Feuerungen je nach Größe der Rostbelastung eine viertel bis eine halbe Stunde vor dem Abschlacken einzustellen und mit reiner, unvermischter Braunkohle zu heizen, damit die letzten Koksreste genügend Zeit haben, vollkommen auszubrennen und nicht etwa beim Abschlacken mit entfernt werden. Eine höhere Beanspruchung des Rostes ist bei

Digitized by Google

dem hier empfohlenen Zusatz von nur 20 Prozent Koks nicht zu befürchten, besonders nicht, wenn es sich um gekühlte Hohlroste handelt, wie sie heute auch für normale Stein- und Braunkohlenfeuerungen viel zur Anwendung gelangen. Wi.

Chauffage au Coke.

L'emploi des produits de la distillation de la houille ayant pris une forte extension pour les besoins de la guerre, on a été obligé d'augmenter cosidérablement la production de coke. D'autre part, il faut être économe de houille à cause du manque de bras, qui en limite en quelque sorte l'extraction. C'est pourquoi il y a tout intérêt à remplacer la houille, pour autant que cela se peut, par du lignite additionné de coke. Ce procédé offre le double avantage de répandre l'emploi du lignite, dont l'extraction, généralement à ciel ouvert, ne demande pas des ouvriers spéciaux, exercés, et de faire valoir davantage les quantités de coke obtenues par l'augmentation de la distillation de la houille.

Le coke convient tout spécialement pour le chauffage des générateurs à vapeur. Il ne serait guère pratique, cependant, de remplacer totalement la houille par le coke, attendu que cette transition présenterait de grandes difficultés et qu'il serait impossible de se procurer du coke en quantité suffisante.

D'après les résultats obtenus dans la pratique, le mieux est d'employer un mélange de 80 p. 100 de lignite en menus morceaux, pas trop humide, ou en briquettes, et 20 p. 100 de coke.

La quantité d'air théoriquement nécessaire pour la combustion de 1 kg. de houille, est de 7,7 m. cubes à l'heure; pour le lignite, il faut 3,4 à 5,7 mètres cubes, et pour le coke, 8,9 m. cubes à l'heure. Par conséquent, la surface de la grille doit être majorée de 10 à 15 p 100, si l'addition de coke s'élève à 20 p. 100. Ce qu'il y a de malaisé dans l'emploi simultané du lignite et du coke, c'est la temperature d'inflammation, très différente, de ces deux matières. Elle est de 360 degrés C. environ pour le lignite et de 700 degrés C. pour le coke.

Il s'ensuit que le coke, au lieu d'être mélangé avec le lignite, doit être disposé sur la couche de lignite, incandescente, dans la partie moyenne ou postérieure de la grille. Avec les grilles mécaniques mobiles, cela ne se pratique guère. En ce cas, on détermine les proportions du mélange et les dimensions des morceaux de lignite et de coke, en dosant l'acide carbonique contenu dans les gaz de combustion. L'expérience a montré que le mélange le plus avantageux se compose de coke et de briquettes de lignite, le coke ne dépassant pas les 20% du mélange. L'emploi d'un mélange de cette nature ne revient pas plus cher que le chauffage ordinaire; par contre, sa combustion

Coke Fuel.

Owing to the great consumption of the products of the distillation of mineral coal during the war, it has been found necessary to coke more coal than hitherto. As however the winning of coal has been somewhat limited, in consequence of a lack in labor, an economy in the use of coal is imperative. Therefore, wherever it is possible, mineral coal should be replaced by browncoal with an addition of coke. Thereby, on the one hand, more brown coal is used, the winning of which, which is frequently done in open workings, requires less skilled hands, on the other hand the greater amount of coke obtained by the increased distillation of coal is utilized with advantage.

The burning of coke chiefly comes into consideration for steam boiler furnaces. It is not advisable to completely substitute coke for coal, as such a change would cause too great difficulties, and besides there would not be sufficient coke available. Practice has shown that it is preferable to employ a mixture of not too moist and not to small browncoal or briquettes with 20% of coke. The amount of air theoretically required for burning 1 ko. is for mineral coal 7,7 cbm per hour, for browncoal 3,4—5,7 cbm per hour, for coke 8,9 cbm per hour. Consequently the grate area must be increased for an addition of 20% coke by 10—15%. The difficulties in burning browncoal and coke consist in the different temperatures of ignition. For browncoal the same is about 300° Cent., for coke 700° Cent. For this reason the coke must not be directly mixed with browncoal, and it should be only thrown on the red hot browncoal on the middle or rear part of the grate. This is, however, not possible with furnaces where mechanical stokers are used. In this case the ratio of the mixture of browncoal and coke and the size of the pieces must be ascertained by determining the carbonic acid in the furnace gases. As a rule a mixture of browncoal briquettes with not more than 20% of coke has proved the most favorable. The burning of such a mixture is not more expensive than the previous fuel, and the combustion produces mostly less smoke and soot.

It is advisable to commence with an addition of 5% of coke and to slowly increase the amount while continuously observing the percentage of carbonic acid in the smoke gases, as long as no decrease in the steaming

Digitized by Google

entraine moins de suie et de fumée. On fait bien de commencer avec une addition de coke de 5% et d'augmenter cette addition successivement, tout en observant la teneur en acide carbonique, des gaz d'échappement, jusqu'à ce que la production de vapeur ne diminue plus ou qu' il n'y ait plus de combustion incomplète. On n'a pas à craindre de trop forcer la grille par l'addition de 20% de coke, surtout quand on se sert de barreaux creux refroidis à l'air.

and no incomplete combustion is observed. There is no danger of a higher wear on the grate as consequence of the 20% of coke added, so much the less as air-cooled wooden grates may be used.

Leimsparen bei Herstellung von Bildträgern.

In einer Papierfabrik, welche sich den Ruf bevorzugter Fabrikate, vornehmlich auf dem Gebiete von Druckpapieren empfindlichster Natur, erworben hat, wurde im allgemeinen schon vor der Harzteuerung mit sehr wenig Leimmitteln gearbeitet. Die Erfolge dieses Verfahrens lagen auf der Hand. Einerseits erzielte man auf diese Weise in der Druckerei scharf aufnehmende Oberflächen, anderseits sparte man in der Papierfabrik bedeutend an Harz, Sieb- und Filzbespannung, ganz abgesehen davon, daß die Neigung der Papierbahn zum Hängenbleiben an den Pressen sich verminderte. Die Herstellung von Tiefdruck- und ähnlichen Papieren für Kunstverlage erfolgte auf Papiermaschinen deutscher Bauart von 2,5 m Arbeitsbreite mit drei Naßpressen mit Stein-, Bronze- und Gummiwalzen und 18 Zylindern. Die Feuchtpressen bestanden aus Walzen aus Kanonenguß und die Trocken-Glättwerke aus 7 Hartgußwalzen. Das Papier wurde teils direkt auf der Papiermaschine mit einem Bürstenfeuchter, teils auf besonderen Feuchtmaschinen vorgefeuchtet. Der Druck der 12-Walzenkalander mußte sehr schwach gehalten werden, aber der Gang steigerte sich stellenweise bis zu 150 Meter in der Minute. Feinste Druckpapiere wurden vorwiegend aus Baumwolle und Leinen unter Zugabe von elektrisch gebleichter Natronzellulose und Weißmineral gearbeitet. Mittelpapiere bestanden zum größten Teil aus Aspenholzzellulose und gebleichter Ritter-Kellnerzellstoffmasse, etwas vorgekollerten holzfreien Papierspänen und Weißmineral. Die gewöhnlichen Sorten werden vorwiegend aus wattigem Warmschliff, Mitscherlichsulfitstoff nebst entsprechendem Weißmineral gefertigt. Bei den meisten Papiersorten wurde gar nicht geleimt. Stellenweise nahm man nur kleinste Mengen Kasein, Gelatine, Stärke und Wasserglas. Was nun die Papiere der niederen Zeitungsdruckstufe anbelangt, so wurde nur auf die Verwendung von Schliff aus gutem, frischem Holz gesehen, doch an Leimen wurde nicht gedacht. Dagegen war es notwendig, durch schwefelsaure Tonerde den Stoff etwas zu beizen, weil sich die Papierbahn so besser von den Pressen ablöst. Es wird vielfach die Behauptung aufgestellt, daß ungeleimtes Papier Neigung habe zum Stauben. Dies ist aber nach meinen jahrelangen Erfahrungen nicht der Fall. Kommen Stauberscheinungen vor, so sind solche allemal schlechtem, totraffiniertem Schliff aus krankem Holz, oder unrichtiger Behandlung der anderen Stoffe in den Mahl- und Knetapparaten zuzuschreiben. Denn darin liegt hier die Kunst des Schaffens, daß gesunde richtig vorgearbeitete Fasern zur Papierbereitung genommen werden, und in der Schleiferei sowohl als auch im Holländersaal eine durchaus fachkundige Behandlung erhalten.

Vorstehendes ist als Antwort auf die in letzter Zeit so häufig einlaufenden Fragen zu betrachten, und auch auf Frage Nr. 902 in Heft 30.

Collage des papiers pour illustrations.

Dans une de nos manufactures les plus connues pour ses excellents papiers graphiques, on obtient le papier pour impression à bas relief sur des machines à papier de 2,5 m. de largeur utile. Ces machines possèdent 3 presses humides dont les rouleaux inférieurs sont en caoutchouc et les rouleaux supérieurs en pierre ou en bronze. Les presses humides ont des cylindres en bronze à canons et les calandres à sécher se composaient des 7

Sizing Illustrated Printings.

In a paper mill, which is well renowned for its particularly excellent printing papers, the intaglio printing paper is made on paper machines of a breadth of 2,5 m. These machines have 3 wet presses with the bottom rolls of rubber and the top rolls of stone or bronze; the moist presses had rolls of gun metal and the drying calanders consisted of each 7 chilled cast rolls. The paper was moistened partly in the machine itself, partly

Digitized by Google

cylindres en fonte durcie. Le papier avait été humecté, partie sur la machine à papier même, partie à l'aide d'appareils à humecter, spéciaux. Le lissage avait été opéré sur des calandres à 12 rouleaux marchant à la vitesse de 150 m. par minute, sous faible pression.

Les matières premières employées à la production des sortes supérieures étaient le coton, le lin et la cellulose à la soude, blanchie à l'électrolyse; pour les moyennes sortes, la cellulose de tremble, la cellulose au bisulfite, blanchie, suivant Ritter-Kellner, et des rognures de papier meulées et exemptes de bois. Les sortes inférieures consistaient en râpant chaud et cellulose au bisulfite, d'après Mitscherlich.

Toutes ces sortes contenaient de la matière inerte. Généralement, les papiers n'avaient pas été collés; là, où il le fallait, on s'est servi de verre soluble, d'amidon, de gélatine et de caséine, en très faible quantité.

Pour le papier ordinaire à journaux, le collage avait été remplacé par un faible mordant au sulfate d'alumine.

On n'a pas à craindre le peluchage du papier par la suppression du collage. Cet inconvénient ne se présente, généralement, que par suite de l'emploi d'une pâte défectueuse, ou raffinée à outrance.

on separate moistening machines. The paper was supercalendered on calanders with 12 rolls at a low pressure and a velocity of 150 m per minute.

The finest qualities were made of cotton, linen and electrolytically bleached soda-cellulose, the medium qualities of aspen wood cellulose, bleached sulphite cellulose after the Ritter-Kellner process and kollerganged wood-free paper chips. The cheapest qualities consisted of wood pulp by high power ground mechanical and sulphite cellulose according to Mitcherlich. All qualities contained fillers. The papers were generally not sized at all, or, when necessary, only with very little caseine, gelatine, starch and waterglass.

Common newspaper was not sized at all, and only mordanted with some sulphate of alumina.

Owing to the omission of the sizing there is no fear of the paper fluffing, as this is merely a consequence of using unsound or dead beaten mechanical pulp.

· PATENT= UMSCHAU ·

Vorrichtung zur Herstellung unspaltbarer Kartonpapiere aus zwei oder mehreren gleichzeitig erzeugten Papierbahnen auf der Papiermaschine.

D. R. P. Nr. 286 075. Klasse 55 f. Gruppe 1.

Georg Löbbecke in Oberlahnstein.

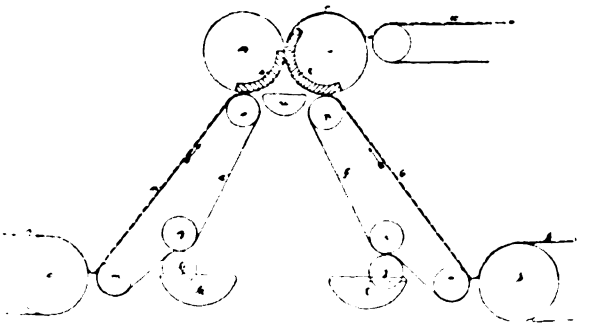
Patentiert im Deutschen Reiche vom 11. Oktober 1913 ab.

Patent-Anspruch:

Vorrichtung zur Herstellung unspaltbarer Kartonpapiere aus zwei oder mehreren gleichzeitig erzeugten Papierbahnen auf der Papiermaschine, dadurch gekennzeichnet, daß zwischen der unteren Gautschwalze oder Saugwalze (c, d) der Papiermaschinen und den eigentlichen Preßwalzen (q, r) Förderbahnen oder Förderfilze derart angeordnet und ausgebildet sind, daß sie sowohl zur Unterstützung der nassen Papierbahnen dienen, wie auch den erforderlichen Klebstoff aufnehmen und an die nassen Papierbahnen gleichmäßig abgeben.

Es ist bekannt, Kartonpapiere aus mehreren Papierbahnen herzustellen, sei es, indem man mehrere fertig getrocknete Papierbahnen auf einer Klebmaschine zu Kartonpapier vereinigt, sei es, indem mehrere nasse Papierbahnen zusammengegautscht oder zusammengeklebt werden.

Die Erfindung bezieht sich auf eine Vorrichtung zur Herstellung unspaltbarer Kartonpapiere aus zwei oder mehreren gleichzeitig erzeugten Papierbahnen auf der Papiermaschine, mittels welcher Vorrichtung die Papierbahn in vollkommen nassem Zustande, also ohne jeden Trockenprozeß den Preßwalzen zugeführt werden soll. Zu diesem Zwecke ist zwischen der unteren Gautschwalze oder Saugwalze und den eigentlichen



Preßwalzen eine Transportbahn in Form eines Transportfilzes vorgesehen, welche die noch ganz nasse Papierbahn auf dem Wege von der Gautschwalze bis zu den Druckwalzen unterstützt.

Diese Transportbahn oder diese Transportfilze sind als Aufnahme- und Abgabemittel für den der nassen Papierbahn nötigen Klebstoff ausgebildet, so daß die nassen Papierbahnen infolge ihrer Saugfähigkeit den

Digitized by Google

Klebstoff selbsttätig aufnehmen. Es wird auf diese Weise der nassen Papierbahn die Möglichkeit gegeben, auf einer größeren Wegstrecke den Klebstoff selbsttätig aufzunehmen und gleichsam die Klebstoffmenge selbsttätig dem Feuchtigkeitsgehalt und der Aufsaugefähigkeit der Papierbahn anzupassen und hierdurch eine gleichmäßige Klebung und Gautschung der Bahnen zu sichern.

In Ausführung des Verfahrens werden z. B. zwei Papierbahnen *a*, *b*, welche gegeneinander laufen, von der unteren Gautschwalze oder Saugwalze *c* bzw. *d* in vollkommen nassem Zustande, also mit einem Wassergehalt von etwa 60 bis 70 Prozent, abgenommen und auf je einen Filz *e* bzw. *f*, welcher sich in der Pfeilrichtung bewegt, aufgelegt. Diese Filze laufen durch je ein Walzenpaar *g*, *h* bzw. *i*, *j*, bei welchem die untere Walze *h* bzw. *j* als Gummiwalze ausgebildet sein kann. Diese unteren Walzen laufen in mit Klebstoff gefüllten Kästen *k*, *l* und führen dem Filz *e* bzw. *f* den Klebstoff zu. Der Ueberschuß an Klebstoff wird durch die Walze *g*, *i* abgepreßt und zurückgehalten. Der nunmehr auf der Außenseite gleichmäßig mit Klebstoff versehene Filz *e* bzw. *f* läuft um die Walze *m* bzw. *n*. Der Filz *e* und *f* wandert mit der aufgelegten Papierbahn *a* bzw. *b* bis zu der Walze *o* bzw. *p*, welche in regelbarem Druck gegen die Preßwalzen *q*, *r* angelegt sind. Diese Preßwalzen *q*, *r*, welche z. B. als Saugwalzen ausgebildet sein können, nehmen infolge ihres durch die Saugkammern *s*, *t* erzeugten Anhaftens die Papierbahnen *a* und *b* ab und führen dieselben unter regelbarem Druck an ihrer gemeinsamen Berührungsstelle zusammen. Etwa noch überschießender Klebstoff kann hierbei in den Kasten *u* abfallen und wieder gesammelt werden. Durch die Pressung der beiden Walzen *q*, *r* werden die beiden, noch vollkommen nassen Papierbahnen *a* und *b* gleichmäßig miteinander verfilzt, während gleichzeitig der auf den Innenseiten befindliche Klebstoff die Fasern während des Verfilzungzvorganges vollkommen durchdringt. Durch diesen Vorgang tritt eine so innige und vollkommene Vereinigung der Papierbahnen untereinander ein, daß die getrocknete Kartonpapierbahn *x* ein unspaltbares, klanghartes Erzeugnis darstellt.

Als ein weiterer papiertechnisch bedeutender Vorteil aus dem vorstehend beschriebenen Verfahren ergibt sich eine ganz erheblich vergrößerte Leistungsfähigkeit auf der Papiermaschine, da man durch das gleichzeitige Zusammenwirken von Verfilzung und Klebung eine so schnelle, sichere, vollkommen blasen- und faltenfreie Vereinigung erzielt, daß die Papierbahnen mit bedeutend erhöhter Geschwindigkeit zusammengearbeitet werden können.

Die Walze *r*, welche die nunmehr vereinigte feuchte Kartonpapierbahn weitertransportieren soll, besitzt eine größere Adhäsion als die Gegenwalze *q*. Diese größere Adhäsion kann z. B. dadurch erzielt werden, daß man der betreffenden Walze eine größere und stärkere Saugwirkung gibt, z. B. dadurch, daß die Saugkammern *s*, *t* sich auf einen größeren Teil des Walzenumfanges erstrecken, als dies bei der Gegenwalze der Fall ist. Infolgedessen muß die Papierbahn nach ihrer Vereinigung unbedingt an dieser mit größerer Saugwirkung versehenen Walze haften bleiben, wodurch eine ganz sichere Weiterführung erzielt wird. Die nunmehr weitergeführte, vereinigte Kartonpapierbahn *x* wird schließlich in üblicher Weise durch Filzführung, entweder zunächst durch eine oder mehrere Naßpressen geführt, oder aber sie wird ohne weitere Pressung auf die Trockenpartie der Papiermaschine gebracht.

Einrichtung zur Veränderung des Formats der Papierbahn für Papier-, Pappen- und Karton-Rundsiebmaschinen.

D. R. P. Nr. 286 196. Klasse 55d. Gruppe 23.

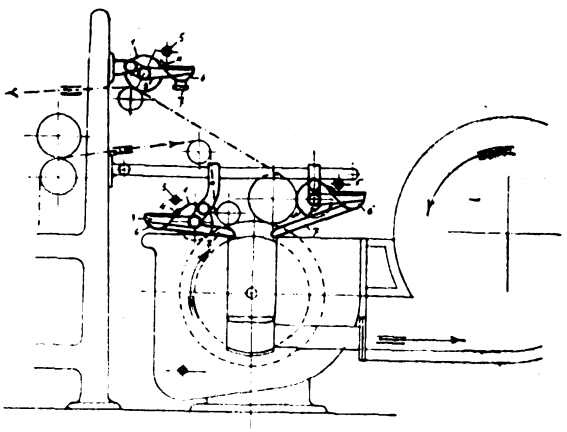
Carl Krasselt in Wingendorf b. Lauban, Schles. Patentiert im Deutschen Reiche vom 26. Juli 1914 ab.

Patentanspruch:

Einrichtung zur Veränderung des Formats der Papierbahn für Papier-, Pappen- und Karton-Rundsiebmaschinen, gekennzeichnet durch zwei auf einer Welle angeordnete, mit Filz überzogene und mit Schabern ausgerüstete, quer zur Papierbahn verstellbare Walzen (1).

Um das Format der Papierbahn an Rundsiebmaschinen zu bestimmen, wurden in der Regel die Siebzylinder an den Enden mit aufgenähten Ledertuchstreifen versehen. Um die Nachteile der aufgenähten Streifen zu beseitigen, wendete man Abspritzvorrichtungen, verstellbare Formatbänder und verstellbare Formatzylinder an, die aber nicht die gewünschten Erfolge brachten.

Nach der Erfindung soll das Format der Papierbahn mit Hilfe von verstellbaren Walzen 1 bestimmt werden. Diese Einrichtung hat den Vorteil, daß in-



folge ihrer Einfachheit die Veränderung der Papierbreite des Spritzrohres 5 nach der Auffangrinne 6 und kann. Auch saubere Ränder werden erhalten, und kein Stoffverlust entsteht, indem der von den verstellbaren Walzen 1 abgenommene Rand der Papierbahn durch die Schaber 4 nur durch Zuführung von Wasser mittels des Sprizrohres 5 nach der Auffangrinne 6 und durch Abflußrohr 7 nach dem seitlichen Wasserabflußkasten geleitet, von da aus durch das Schöpfrad gleichmäßig mit Wasser vermengt nach dem Knotenfänger gehoben und somit in gleicher Mischung wie der frische Stoff dem Siebzylinder wieder zugeführt wird.

Da diese neue Einrichtung an einer und derselben Maschine und in ganz gleicher Ausführung außer an dem Siebzylinder auch an der Gautschwalze sowie über und unter dem Abnahmefilz angeordnet werden kann, so eignet sie sich nicht für Rundsiebmaschinen mit einem Zylinder, sondern sie kann auch bei Rundsiebmaschinen mit mehreren Zylindern Verwendung finden. Die Walzen 1 können auch einen Gummiüberzug erhalten oder nur aus Metall hergestellt sein.

Digitized by Google

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände sind den Nachgenannten Patente erteilt, die in der Patentrolle die hinter die Klassenziffern gesetzten Nummern erhalten haben. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

55 b. 288 018. Verfahren zur Herstellung von Zellstoff aus Holz oder anderem Rohmaterial unter Erwärmung des Holzes vor dem eigentlichen Kochprozeß mit Hilfe einer außerhalb des Kochers erwärmten Kochflüssigkeit. A/S. Cellulosepatenter, Torderöd, Norwegen; Vertr.: Dipl.-Ing. C. Fehlert, G. Loubier, F. Harmsen, A. Buttner, E. Meißner und Dr.-Ing. G. Breitung, Pat.-Anwälte, Berlin SW. 61. 25. 3. 15. A. 26 891.

55 b. 288 019. Verfahren und Anlage zur Gewinnung von Faserstoff aus Holz oder anderen pflanzlichen Stoffen durch Alkalilauge unter gleichzeitiger Abdestillierung der flüchtigen Stoffe. Walter K. Freeman, Oscawana, V. St. A.; Vertr.: Pat.-Anwälte Dr. R. Wirth, Dipl.-Ing. C. Weihe, Dr. H. Weil, Frankfurt a. M., und W. Dame, Berlin SW. 68. 14. 12. 13. F. 37 846.

55 c. 288 106. Verfahren zum Leimen von Papier; Zus. z. Pat. 283 751. Ernst Altmann, Heidenau, Bez. Dresden, Margarethenstr. 10. 20. 2. 15. A. 26 825.

55 e. 288 020. Rollstab zum Aufwickeln von Papier-, Pappe- und Stoffbahnen, bei dem in einer Längsnut seines Umfanges ein abgeflachter Rundstab drehbar angeordnet ist. Joseph Renger, Düsseldorf, Neußer Str. 12. 30. 5. 14. R. 40 750.

Gebrauchsmuster.

Eintragungen.

54 b. 518 058. Sack aus Papiergewebe usw. Fa. Ferd. Emil Jagenberg, Düsseldorf. 22. 7. 12. J. 13 014. 16. 7. 15.

55 a. 589 091. Mahlgutzuführung für Holzreißer usw. William Denso, Forst i. L. 5. 12. 11. D. 26 361. 24. 8. 15.

55 a. 589 092. Mahlgutzuführung usw. William Denso, Forst i. L. 5. 12. 11. D. 26 362. 24. 8. 15.

55 b. 520 292. Hilfsvorrichtung zum Beschicken von Kochern mit Holz usw. Pokorny & Wittekind Maschinenbau-A.-G., Frankfurt a. M. 9. 8. 12. P. 21 950. 12. 8. 15.

55 c. 587 772. Mahlgutzuführung usw. William Denso, Forst i. L. 5. 12. 11. D. 21 535. 24. 8. 15.

Technische Mitteilungen.

Kunststein „Herkules" und Schärfrolle „Meteor".

Der neuste Prospekt der Gesellschaft für Otto Schmidts Patent-Herkulessteine G. m. b. H. in Dresden-A. berichtet über erfreuliche Ergebnisse des Geschäftsbetriebs derselben, die zugleich Fortschritte der gesamten Holzschleifereitechnik bedeuten. Der Verkauf der Patent-Herkulessteine, die mit dem Otto Schmidtschen Schärfhammer D. R. G. M. und der Schärfrolle „Meteor" auf der Bugra in Leipzig 1914 mit der höchsten Auszeichnung, dem „Großen Preis", bedacht wurden, steigerte sich von 107 im ersten Geschäftsjahr nach verlaufenen 4 Geschäftsjahren zusammen auf 2400 Stück. Auch im 5. Geschäfts- (Kriegs-) jahr blieb der Absatz normal. Trotz des Krieges wurden im ersten Halbjahr 1915 schon 430 Herkulessteine für Großkraft- und Kleinkraftschleifer bestellt. Zu diesen Erfolgen trugen die Verbesserungen der letzten Jahre wesentlich bei.

Von einer großen Holzschleiferei wurden zur eigenen Information über den Kraftverbrauch ohne Zuziehung der Steinlieferanten unparteiisch 2 Vergleichsversuche von je 26 Betriebstagen (24 St.) Dauer, mit gleich guten Stoff liefernden Herkules- und Konkurrenzsteinen, unter gleichen Bedingungen mit durchschnittlich 285 PS, 0,8 mm Sortierblechlochung, bei Verwendung des gleichen Holzes (⅔ Fichte, ⅓ Tanne) durchgeführt. Die Schleifapparate waren je direkt mit dem Motor gekuppelt. Letzterer war mit genau arbeitenden Meßapparaten versehen und die gewissenhaft aufgezeichneten Kraftverbrauchsdiagramme zeigen, daß der Herkulesstein durchschnittlich 6100 kg, der Konkurrenzstein 5000 kg (lufttr. ged.) Holzstoff in 24 Stunden herstellte. Der Herkulesstein erzeugte also 21,6 Prozent mehr Stoff.

Auf 100 kg Produktion brauchte der Herkulesstein 4,6 PS-24 Stunden, der Konkurrenzstein dagegen 5,6 PS-24 Stunden. Der Herkulesstein brauchte demnach 18 Prozent weniger Kraft oder, was dasselbe ist, der Konkurrenzstein braucht 21,9 Prozent mehr Kraft als der Herkulesstein.

Die Gesellschaft für Otto Schmidts Patent-Herkulessteine kann mit Resultaten von Fabriken dienen, in denen mit Herkulessteinen nicht nur 22, sondern bis 30 und 33 Prozent mehr geschliffen wurde, als mit Steinen anderer Herkunft. Insbesondere dem englischen Stein gegenüber zeigte sich der Herkulesstein nach Bericht aus nordischen Interessentenkreisen bedeutend überlegen.

Die Schärfrolle „Meteor" hat sich nach einem im Prospekt wiedergegebenen Urteil in der Praxis auf das allerbeste bewährt.

Technische Auskünfte

Unsern Abonnenten steht der technische Fragekasten kostenlos zur Verfügung.

Questions et réponses techniques.

Dans cette rubrique il est donné sans frais à nos lecteurs du pays et de l'étranger tous renseignements sur les questions techniques, qui peuvent être rédigées aussi en langues étrangères.

Technical Questions and Answers.

In this column all our readers at home and abroad are given information free of charge about technical questions which may be worded in the foreign language.

Spanschleifer.

Antwort I auf Frage Nr. 909. Die Spanschleifer haben sich im allgemeinen gut bewährt, doch haben sie sich wohl aus dem Grunde weniger in den Holzschleifereien eingebürgert, da die kleinen und mitt-

Digitized by Google

leren Betriebe verhältnismäßig zu wenig Arbeit für sie haben und sich bei der nur zeitweisen Benutzung die Anschaffungskosten und der Betrieb zu teuer stellten. Man hilft sich in den Holzschleifereien meistens dadurch, daß man den ersten Preßkasten möglichst weit auf den Stein herabläßt, so daß nur sehr schwache Späne zwischen dem Stein und den Wänden des Preßkastens hindurch können, und in diesem Kasten die Späne verschleift. Etwa durchgehende Späne gelangen dann mit unter den zweiten und dritten Preßkasten und werden mitunter dort festgehalten. Dieser Stoff kommt mit auf die Sortierungen und der grobe Stoff geht auf den Raffineur, der beim Verschleifen von Spänen vielleicht etwas mehr Arbeit als gewöhnlich erhält. Auch der Stoff vom Spanschleifer kann dem vom Stein kommenden Stoff zugeteilt werden, die in ersterem enthaltenen groben Fasern und Splitter müssen aber von der Sortierung zurückgehalten und dem Raffineur zugeführt werden.

Rührwerke.

Frage Nr. 910. Welche Vorteile bieten die Planetenrührwerke gegenüber den gewöhnlichen? Zeigen sich bei ihrer Benutzung auch Nachteile? Gibt es noch andere Systeme, die sich in der Praxis bewährt haben?

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Die Neuregelung in der Angestelltenversicherung.

Durch die neue Verordnung des Bundesrats, welche die volle Anrechnung der Kriegdienstmonate der einberufenen versicherten Angestellten festsetzt, ergibt sich eine Reihe von Punkten, die besonders vom Arbeitgeber zu beachten sind. Die Verordnung gilt zunächst nur für den gegenwärtigen Krieg und gleicherweise für solche Angestellte, die im deutschen, wie für solche, die im österreichisch-ungarischen Heer stehen. Sie betrifft nicht nur diejenigen, die Kriegsdienste leisten, sondern auch die Sanitätsmannschaften; hierzu sind auch die freiwilligen Kriegskrankenpfleger und -pflegerinnen zu rechnen, soweit sie denjenigen Organisationen angehören, die dem kaiserlichen Kommissar und Militärinspekteur der freiwilligen Krankenpflege unterstellt sind. Für diese Personen erübrigt sich jetzt jegliche Beitragszahlung, sowohl des Arbeitgebers, wie des Angestelltenanteils. Angerechnet werden nur die ganzen Monate, in denen die genannten Dienste geleistet wurden. Die bereits während des Krieges für die in Frage kommenden Personen gezahlten Beiträge werden dem Arbeitgeber auf seinen Antrag ohne Zinsen zurückgezahlt. Zum Antrag ist natürlich erforderlich, daß der Arbeitgeber die militärischen Dienste seines Angestellten nachweist. Hierzu dienen die Militärpapiere des Angestellten. Bevor diese nicht beschafft sind, ist ein Antrag zwecklos. Nach dem Wortlaut des Gesetzes dürfte es auch erfolglos sein, wenn der Angestellte unter Umgehung des Arbeitgebers die Rückzahlung seines Anteils beantragt. Einem Antrag des Angestellten wird nur stattgegeben, wenn kein Arbeitgeber Beiträge gezahlt hatte, der Angestellte sich statt dessen freiwillig versichert hatte. Die Rückzahlung findet nur statt „soweit sie nicht nach § 398 des Gesetzes zurückgezahlt sind." Dieser Paragraph bestimmt, daß beim Tode des Versicherten vor Erfüllung der Wartezeit die hinterlassene Witwe oder ihre Kinder die Hälfte der Beiträge zurückerhalten sollen; die andere Hälfte der Beiträge verbleibt der Anstalt. Es ist nun nicht ganz klar, wie „soweit" aufzufassen ist. Es kann heißen, daß, sobald das Konto des Versicherten gelöscht ist und den Angehörigen die Hälfte zurückgezahlt ist, auch die Arbeitgeberbeiträge, die nach der neuen Verordnung eigentlich irrtümlich während des Krieges gezahlt waren, trotzdem wie seither der Anstalt verbleiben. Es ist aber auch die Auslegung möglich, daß, soweit während des Krieges gezahlte Beiträge überhaupt noch vorhanden sind, also in dem vorliegenden Fall die Arbeitgeberbeiträge, auch diese noch zurückgezahlt werden. Gegebenenfalls kann ein Streitverfahren in diese Frage Klarheit bringen. Der Arbeitgeber hat dem Angestellten den von ihm eingezogenen Beitragsteil zu ersetzen, durch diese Bestimmung soll einerseits der Geschäftsgang vereinfacht werden, anderseits aber auch die Arbeitgeber geschützt werden, die für ihre Angestellten die vollen Beiträge auf sich zu nehmen pflegen. In diesem Falle hat der Arbeitgeber natürlich auch nichts an den Angestellten zu erstatten. Das gleiche gilt, wenn der Angestellte von der eigenen Beitragsleistung befreit ist und der Arbeitgeber immer nur halbe Beiträge eingezahlt hatte. Die Erstattung von Beiträgen an den Angestellten wird Schwierigkeiten haben, wenn der Angestellte oder dessen Angehörige dem Arbeitgeber aus dem Auge geschwunden sind; dann wird der Arbeitgeber gut tun, die Angestelltenbeiträge wieder der Reichsversicherungsanstalt zurückzusenden, um sich ihrer zu entledigen. Es ist aber auch anzunehmen, daß die Anstalt für diesen Fall noch bestimmte Anweisung gibt. Im übrigen gibt die Weitergabe dieser Beiträge an den Angestellten keinen Anlaß zu Bedenken, da die Erstattung auf Grund des Gesetzes wegen Beitragsfreiheit geschieht und eine Wiedereinforderung solcher Beiträge ziemlich ausgeschlossen ist. der Antrag an die Anstalt auf Rückzahlung von Beiträgen ist spätestens 6 Monate nach Friedensschluß zu stellen. Geschieht dies nicht, so verbleiben die Beiträge dem Konto des Angestellten und eine Anrechnung entfällt insoweit. Dies hat für den Versicherten folgende Bedeutung. Für die Anrechnung ist die Gehaltsklasse des letzen vor dem 1. August 1914 gezahlten Pflichtbeitrags maßgebend. War nun der Arbeitgeber infolge des Direktorialbeschlusses während des Krieges zur Zahlung höherer Beiträge verpflichtet (weil inzwischen eine Gehaltssteigerung eingetreten war), dann werden später bei der Berechnung der Leistungen für den Versicherten, diese höheren Bei-

Digitized by Google

träge nur dann in Ansatz gebracht, wenn der Arbeitgeber sie dem Konto belassen hat. In den weitaus meisten Fällen waren aber die Beiträge kleiner als der letzte vor dem 1. August 1914, so daß die Anrechnung nach dieser Beitragsklasse für den Angestellten entschieden vorteilhafter ist. Die Antragsfrist darf daher auch im Interesse der Angestellten nicht versäumt werden. Alle Streitfälle, die aus der Rückerstattung von Beiträgen insbesondere zwischen dem Arbeitgeber und dem Angestellten entstehen, können nach § 210 des Gesetzes beim Rentenausschuß anhängig gemacht werden.

Aus Skandinavien.

Von unserem fachmännischen Berichterstatter.

Die zurzeit in Stockholm weilenden Einkäufer von Holz- und Zellstoff für England und Frankreich machen gar kein Hehl daraus, daß es infolge der deutschen Seewacht immer schwieriger wird, Waren für die Papierindustrie sowie Papier für Tageszeitungen in genügender und zuverlässiger Weise zu erhalten. Was die Preise anbelangt, so haben sich die Käufer daran gewöhnt, hier jedes Entgegenkommen zu zeigen, so lange überhaupt noch Gelegenheit zum Einkauf geboten wird. Sehr wenig erbaut sind die Käufer darüber, daß deutsche Käufer ihnen durch Abschlüsse zuvorgekommen sind. Da die Engländer glaubten, die skandinavische Industrie ganz in ihren Händen, je nach Abgabe von Kohle, zu haben, sind dieselben unangenehm dadurch berührt, daß außer Dänemark auch Schweden mit deutscher Kohle, Koks, Briketts recht ausgiebig versorgt wird. Ob es richtig ist, was die Engländer behaupten, daß die deutschen Kokse qualitativ bei weitem nicht den englischen gleichkommen, da sie zu stark für Spreng- und andere Stoffe extrahiert seien, mag dahingestellt bleiben. Tatsache ist, daß englische Ware zu bedeutend höheren Preisen angeboten wird.

Was die Schwefelfrage für Skandinavien anbelangt, so muß trotz der verschiedenen Gegenerklärungen daran festgehalten werden, daß es sehr schwierig ist, zurzeit von Italien und Amerika Schwefel zu erhalten, und infolgedessen auch in verschiedenen Fabriken eine Knappheit verspürt wird, welche leicht sehr nachteilige Folgen haben kann.

Zellstoffabriken in Russland.

In Rußland plant man, nach „Svensk Pappers-Tidning", jetzt die Anlage großer Zellstoffabriken. Man will wohl in Rußland künftig selbst das Papierholz verarbeiten, das früher in großen Mengen nach Deutschland ging, setzt obengenannte Zeitschrift hinzu.

Das Reichsgericht über die Kriegsklausel in Lieferungsverträgen.

Die erste Entscheidung des höchsten Gerichtshofes über die Einwirkung des Krieges auf bestehende Lieferungsverträge liegt jetzt vor. Eine allgemeine Freizeichnungsklausel für den Fall von Streiks, Mobilmachung, Krieg usw. ist in größeren Sukzessivlieferungsverträgen ja allgemein üblich. Wann auf Grund dieser Vertragsbestimmung die Voraussetzung gegeben ist, unter der der Verkäufer von seiner Lieferungspflicht frei wird, hängt wesentlich vom Wortlaut und Sinn der Klausel ab, die nach Treu und Glauben mit Rücksicht auf die Verkehrssitte von den Gerichten auszulegen ist. Es handelt sich im Streitfall um einen Vertrag vom Juli 1914 über die sukzessive Lieferung von 300 Sack Mehl mit folgender Klausel: „Feuer, Streiks, Beschädigung der Maschinen, Mobilmachung, Krieg, Blockade, Aus- und Einfuhrverbot sowie sonstige Fälle höherer Gewalt vorbehalten." Das Reichsgericht sagt über die Bedeutung dieser Klausel:

Damit hat der Beklagte (Verkäufer) deutlich erklärt, daß er den Kauf nur unter Vorbehalt dieser Ereignisse abschließe, also im Falle ihres Eintritts nicht an den Vertrag gebunden sein wolle. Er wollte also keineswegs, wie der Kläger (Käufer) behauptet, nur dann frei werden, wenn die vorbehaltenen Ereignisse die Unmöglichkeit der Leistung verursachten (der Kläger hatte behauptet, daß dem Beklagten trotz des Krieges die Lieferung möglich sei), sondern wenn die Ereignisse überhaupt eintraten. Zweifelhaft ist die Frage, welche Tatbestände mit den kurzen Worten Streiks, Krieg usw. gemeint sind. Damit sind offenbar nur solche Ereignisse der bezeichneten Art gemeint, die auf Betriebe, von denen der Beklagte für seine Lieferung abhängt, wesentlich störend einwirken. Dieser Fall ist aber vorliegend gegeben. Der Ausbruch des gegenwärtigen Krieges hat alle Voraussetzungen, unter denen der Beklagte und der hinter ihm stehende Fabrikant arbeiten, geändert. Daß Lieferungspflichten, die sich über Monate erstrecken, für sie nach Ausbruch des Krieges eine ganz andere Last bedeuten als in gewöhnlichen Zeiten, liegt auf der Hand. Deswegen ist jeder Zweifel ausgeschlossen, daß durch Ausbruch des gegenwärtigen Krieges ein Tatbestand eingetreten ist, für dessen Eintritt der Beklagte sich Befreiung von seiner Lieferpflicht vorbehalten hat. Ob der Beklagte nach den Vorräten, die er zu seiner Verfügung hatte, imstande gewesen wäre, die laufenden Verträge zu erfüllen, ist gleichgültig. Er wollte frei sein, wenn ein Krieg eintrat, worunter nach Treu und Glauben nur ein solcher Krieg zu verstehen ist, von dem sein Betrieb in erheblicher Weise betroffen wurde. Da dies geschehen ist, ist er frei geworden. — Hiernach ist die Klage, mit der vertragsmäßige Lieferung von 300 Sack Mehl verlangt wird, abzuweisen. (Aktenzeichen: II. 83/15. — 20. 5. 15.)

Unfall bei der Bedienung eines Präge-Kalanders und der Ersatzanspruch der Berufsgenossenschaft.

Urteil des Reichsgerichts vom 10. Mai 1915.

(Nachdruck verboten.)

sk. Leipzig. In der Papierfabrik in K. war ein Arbeiter im Prägekalander verunglückt. Die Maschine dient dazu, das Wasserzeichen in Geschäftspapier einzupressen. Sie besteht aus zwei nebeneinanderlaufenden großen Eisenwalzen von 40 cm Durchmesser. Die Walzen bewegen sich, wenn die Maschine in Betrieb ist, gegeneinander um ihre eigene Achse, so daß sie von selbst den Prägesatz, welcher an sie herangebracht wird, durch sie hindurchziehen. Durch einen starken Federdruck werden die Walzen mit großer Gewalt zusammen-

Digitized by Google

gepreßt, so daß sie den Prägesatz fest fassen und durchschleifen. Für den Arbeiter, der den Prägesatz zwischen den Walzen durchschiebt, ist eine Schutzvorrichtung in Gestalt eines Schutzbrettes angebracht, in welchem sich eine Oeffnung befindet. Durch diese Oeffnung wird der Satz hindurch gehalten und an die Walze herangebracht. Der Arbeiter gerät also nicht in Gefahr, mit den Händen in die Walzen hineinzukommen.

Es kam häufig vor, daß sich an den Walzen Oel zeigte. Dies mußte dann sofort weggewischt werden, sonst übertrug es sich schnell auch auf das Papier und den Prägesatz. Die Reinigung geschah gewöhnlich in der Weise, daß einer der Arbeiter, welcher die Maschine bediente, mit dem Putzlumpen durch die Oeffnung der Holzschutzvorrichtung hindurchfuhr und die Oelflächen, sowie sie bei dem Weiterrücken der Walzen zum Vorschein kamen, abwischte. An dem Unfalltag war der erst 15 Jahre alte Arbeiter Michael mit dem Reinigen beschäftigt. Plötzlich kamen seine Finger in die Walzen, die rechte Hand wurde durchgezogen und der Arm bis an den Ellenbogen abgequetscht, so daß er abgenommen werden mußte. Der verletzte Arbeiter klagte nun auf Ersatz der 330 Mark betragenden Kosten für Arznei usw., sowie auf Zahlung einer Monatsrente von 23 Mark. Die Papiermacher-Berufsgenossenschaft entsprach der Klage, machte dann aber Ersatzansprüche gegen den Fabrikbesitzer geltend, indem sie behauptete, er bzw. sein Betriebsleiter habe den Unfall durch Außerachtlassung der nötigen Sorgfalt verschuldet. Nach § 31 der Unfallverhütungsvorschriften dürften Arbeiter unter 16 Jahren in keinem Falle zur Bedienung von Papier- und ähnlichen Maschinen verwendet werden, wobei Putzen und Schmieren im Bedienen nicht gleich zu achten seien. Eine solche Maschine sei die hier in Frage kommende, weil die Federn sich schon bei der geringsten Berührung in Bewegung setzten. Der gefährliche Charakter der Maschine erhelle schon daraus, daß nicht bloß ein Schutzbrett auf ihr angebracht, sondern die ganze Maschine mit einem Schutzgehäuse umgeben sei. Der Beklagte habe gewußt, daß M. noch nicht 15½ Jahre alt war und habe ihn trotzdem die Maschine bedienen lassen. Wenn es in § 31 heiße, Putzen und Schmieren sei im Bedienen nicht gleichzuachten, so beziehe sich dies nur auf Maschinen, die außer Betrieb sind, hier aber hat es sich um das Abwischen von Oel während des Betriebes der Maschine gehandelt. Außerdem sei die Feststellvorrichtung der Maschine nicht in Ordnung gewesen. Die Feststellung hätte sich auf automatischem Wege vollziehen müssen, statt dessen sei oben an der Maschine ein Lederriemen angebracht gewesen, den die Arbeiter jedesmal, wenn das Hebelwerk außer Betrieb gesetzt war, an den Griff hätten festbinden müssen. Beide Instanzen, das Landgericht Dresden und das Sächsische Oberlandesgericht, haben die Klage der Berufsgenossenschaft abgewiesen. Das Berufungsgericht führte aus:

Die Kalandermaschine ist keine gefährliche Maschine im Sinne der Unfallverhütungsvorschriften. Deshalb kommt es auch nicht darauf an, ob der Beklagte schon vor dem Unfall gewußt hat, daß M. noch nicht 16 Jahre alt war. Als gefährlich ist eine Maschine nur dann anzusehen, wenn anzunehmen ist, daß Arbeiter unter 16 Jahren sich nicht zur Bedienung eignen, ohne Körperverletzung oder gar der Tötung ausgesetzt zu sein. Das ist hier nicht der Fall. Was die Arbeiter an der Maschine zu tun hatten, waren sehr einfache Manipulationen, bei denen sie die Walzen nicht zu berühren brauchten. Es war ein hölzernes Schutzbrett mit einer Aussparung in der Mitte angebracht. Letzteres diente dem Zweck, den Satz an die Walzen heranzubringen, der Arbeiter M. hat aber hindurch gegriffen, um das Oel wegzuwischen. Das gehörte nicht zu den Obliegenheiten der den Kalander Bedienenden. Zeugen bekunden, daß dem M. das Putzen verboten worden war. M. will das Verbot nicht gehört haben, aber es ist möglich, daß er es überhört hat. Der Verunglückte hatte des Oel schon wiederholt weggewischt, hieraus ergibt sich aber nichts gegen den Beklagten. Die Klägerin behauptet weiter, daß die Ausrückvorrichtung des Kalanders mangelhaft gewesen sei. Das trifft insofern zu, als sie nicht automatisch feststellbar und der Hebel locker war und von selbst herumfallen konnte. Es ist aber nicht erwiesen, daß der Beklagte letzteres gewußt hat. Der Unfall beruht nicht auf Mangelhaftigkeit der Maschine, vielmehr hat er sich so zugetragen, daß M. den Hebel beim Abwischen des Oeles in der Hand behalten und versehentlich weiter gerückt hat, oder daß er versehentlich mit der Hand zwischen die Walzen geraten ist. Mindestens liegt eine solche Möglichkeit vor. Die beklagte Berufsgenossenschaft legte gegen das Urteil des Oberlandesgerichts Dresden Revision beim Reichsgericht ein. Dieses hob ohne nähere Begründung das Urteil auf und verwies die Sache zur nochmaligen Verhandlung an die Vorinstanz zurück. (Aktenzeichen VI. 640/14.)

Die Vollstreckbarkeitserklärung eines bedingten Schiedsspruchs.

Urteil des Reichsgerichts vom 27. Oktober 1914.
(Nachdruck auch im Auszug verb.)

Schiedssprüche können nur dann für vollstreckbar erklärt werden, wenn es sich um Endentscheidungen handelt. Bedingte Entscheidungen sind nur Zwischenentscheidungen. Erst je nach Eintritt oder Nichteintritt der Bedingung kann die endgültige Entscheidung gefällt werden, und nur diese unterliegt der Vollstreckbarkeit. Es kann aber auch unbedingte Entscheidungen über bedingte Leistungspflichten geben, wie das nachstehender Fall zeigt:

Kläger hat von der Beklagten für seine Ziegelei eine Dampfmaschine bezogen. Im April 1912 hat sodann Kläger bei dem Dampfkessel-Revisionsverein in H. als Schiedsgericht gegen die Beklagte Klage auf Rücknahme der Maschine nebst Steuerung „gegen Zahlung" von 8910 Mk. erhoben. Der Vorstand des genannten eingetragenen Vereins hat den Schiedsspruch am 24. September 1912 erlassen, wozu noch im Laufe des vorliegenden Rechtsstreits die Erläuterung vom 27. Februar 1913 erteilt ist. Der Schluß des entscheidenden Teils des Schiedsspruchs lautet: „Falls Beklagter sich weigern sollte, die Maschine, wie gefordert, instandzusetzen, ist er gehalten, die Maschine sofort zurückzunehmen und den Kaufpreis sofort zurückzuzahlen, da die Maschine zurzeit den Anforderungen nicht entspricht. Beklagter hat binnen 4 Wochen nach Zustellung dieses Beschlusses dem Kläger bzw. dessen Bevollmächtigten eine entsprechende schriftliche Erklärung abzugeben." In Gemäßheit des vom Kläger im ordentlichen Rechtswege gestellten Klageantrags erklärte das Landgericht den Schiedsspruch vom 24. September 1912 dahin für vollstreckbar, daß die Beklagte verurteilt wurde, die bei dem Kläger befindliche, näher bezeichnete Dampfmaschine mit anhängender Kondensationseinrichtung zurückzunehmen

Digitized by Google

und Zug um Zug gegen Rücknahme an den Kläger 8910 Mk. nebst 5 Prozent Zinsen seit dem 24. September 1912 zu zahlen. Die Berufung der Beklagten wurde vom Oberlandesgericht Hamburg zurückgewiesen. Auch die Revision war erfolglos, denn der 7. Zivilsenat des Reichsgerichts erklärte:

Das Schiedsgericht hielt die gelieferte Maschine nicht für vertragsgemäß, erachtete aber den Wandelungsanspruch des Klägers noch als abhängig von den Bedingungen, daß eine der Beklagten auferlegte Nachbesserung entweder innerhalb 4 Wochen nach der Wiederinbetriebsnahme der Maschine sich als unzureichend erwies oder überhaupt von der Beklagten verweigert wurde. Als solche Weigerung sollte es auch gelten, wenn die Beklagte nicht binnen 4 Wochen nach Zustellung des Schiedsspruchs dem Kläger schriftlich ihre Bereitwilligkeit zur Instandsetzung der Maschine zu erkennen gab. Das Schiedsgericht hat hiernach die Rücknahme- und Rückzahlungspflicht der Beklagten als bedingt behandelt. Dabei hat der Schiedsspruch in erster Reihe, indes durch eine nicht vollstreckungsfähige Anordnung, der Beklagten auferlegt, die Maschine nachzubessern. Indem das Schiedsgericht den bei ihm erhobenen Anspruch als einen von gewissen Bedingungen abhängigen dem Kläger zuerkannte, genügte es erschöpfend der Aufgabe, die ihm als Organ zur Entscheidung über das Wandelungsverlangen gestellt war. Streitigkeiten darüber, ob die Bedingungen erfüllt sind, von denen in Gemäßheit des Schiedsspruchs die Verpflichtung der Beklagten zur Rücknahme der Maschine und Rückzahlung des Preises abhängt, betreffen nicht mehr materiellen Anspruch, sondern beziehen sich auf die durch den Schiedsspruch geschaffene Grundlage. Sie gehören nicht mehr zur Zuständigkeit des vertraglich berufenen Schiedsgerichts, sondern sind von dem Staatsgerichte zu erledigen, welches darüber zu befinden hat, ob aus dem Schiedsspruche die Zwangsvollstreckung zugelassen sei. Da insbesondere die vorliegende Klage auf Erreichung der Ermächtigung abzielt, den — als bedingten — zuerkannten Wandelungsanspruch zwangsweise zur Befriedigung zu bringen, ergibt sich für das Staatsgericht die Aufgabe, nicht nur die Gesetzmäßigkeit des Schiedsspruchs zu prüfen, sondern in zweiter Reihe auch die Frage zu lösen, ob unbedingter Wandelungsanspruch erwachsen ist. Das ist geschehen. Die Revision wurde deshalb zurückgewiesen. (Aktenzeichen VII. 261/14.)

MARKT-BERICHTE

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Koehler, Braunschweig.

Neutralen Nachrichten zufolge sind die Preise von sicil. Rohschwefel und Raffinade etwas gewichen, da jetzt der Großhandel und die italienische und französische Industrie den größeren Bedarf gedeckt haben. Der Mangel an Kohle und Arbeitskräften tritt immer fühlbarer zutage, so daß die Förderung jetzt langsamer vor sich geht, was den Arbeitgebern ziemlich gelegen kommt, weil dabei die Lohnverhältnisse sich niedriger stellen. Die Schwefelraffinerien kaufen in der jetzt stilleren Zeit vom Konsortium zu angebotenen niedrigeren Preisen größere Posten Rohschwefel auf, um denselben mit der Zeit zu raffinieren, damit beim späteren Verkauf auf besseren Verdienst rechnend. Chromkali, Chromnatron, Alaun, kaustische Soda sind weiter knapp und verfolgen höhere Notierungen.

Nach den letzten neutralen Marktberichten stellen sich bei jetziger Kriegslage, ganz unverbindlich, die 100 Kilo Mark:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen		13.70
» » » » IIIa » » »		13.55
» » » » IIIa ous » »		13.45
» » » » IIIa buona » »		13.40
» » brutto inkl. Sack 70 Pf. mehr		
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose		15.65
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, br. inkl. Sack		16.25
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack		16.65
» » » in 1/8 Ztr.-Geb.		17.05
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack		17.15
» Floristella halbraff. gem. » » » »		16.—
» Rohschwefel gem. » » » »		14.90

Prompte Kasse mit 1 1/4 % Skonto. Bordfrei (cif) Amsterdam, Rotterdam: bei Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Nach eingehenden Anfragen: bordfrei ab sizil. bezüglichen Haupt-Hafenplätzen sollen augenblicklich die Preise etwa 2,85 Mk. billiger sein als bordfrei Rotterdam, Amsterdam. Ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweis billiger bei großen Posten oder wenn im Verlaufe neutrale Dampfer eben dahin anlaufen sollten, was aber jetzt seltener vorkommt, wegen Gefährlichkeit und auch weil Mangel an Verschiffung ist.

Prima Alaun in Stücken in 1/8 Ztr.-Gebinden		13.75
» » gemahlen » 1/8 »		14.75
» Antichlor (Unterschwefels. Natron)		15.75
» China Clay 6% in Doppelsäcken Qualität extra		6.85
» » » » » » » I		6.35
» » » » » » » II		5.95
» » » » » » » III		5.70
» » » » » » » IV		5.30
» » » » » » » V		5.15
» » » » » » » VI		4.95
» » » weitere Nuancen 4.90 bis zu		4.25
» Chlorkalk 35/37% in Hartholz Geb.		13.85
» Chlorkalk 35/37% in Weichholz Geb.		13.35
» Chroms. Kali, rotes, kristall. nach Quant.		68.25—69.25
» » Natron, kristall. nach Quant.		58.25—59.25
» Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.		7.25
» » » gemahlen » »		7.75
» Mineralweiß f. die Papierfabriken extra		6.50
» » » » gut		5.95
» Satinite für die Papierfabriken in Säcken		6.45
» Soda, kaust. 70/72% in eisernen Trommeln		25.75
» » » 60/62% » » »		23.75

Prompte Kasse mit 1% Diskonto, bordfrei (cif) Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden sollte, was jetzt sehr teuer und gewagt ist.

Digitized by Google

Schlesien.

Der Beschäftigungsgrad der Papierfabriken im Monat September kann als sehr gut bezeichnet werden. Manche Papiersorten, wie z. B. Zeitungsdruck, sind total ausverkauft, was wohl seinen Grund darin hat, daß erstens infolge der Eroberung Polens mehr Papier gebraucht wird, zweitens die Herstellung gerade von Rotationsdruck mangels geschulten Personals sehr erschwert wird und infolgedessen sich die Produktion bedeutend verminderte. Nach einer Schätzung ist die Produktion an Druckpapier seit Ausbruch des Krieges in Schlesien um rund 20 Prozent gesunken. Die Rohstoffpreise ziehen laufend im Preise etwas an. Holzstoff ist teilweise etwas knapp, zumal durch das in der zweiten Septemberwoche aufgetretene Hochwasser verschiedene Schleifereien stark in Mitleidenschaft gezogen wurden. Einige Wehre sind ganz vernichtet, andere wieder so stark beschädigt, daß ein Weiterarbeiten nicht möglich war. In Papierfabriken sind jedoch Stillstände wegen Holzstoffmangels nicht zu verzeichnen, wohl aber haben einige Fabriken kürzere Stillstände infolge Hochwassers erlitten, und nur der sehr weit vorgeschrittenen Regulierung des Boberflußbettes ist es zu verdanken, daß größeres Unheil verhütet wurde. Die Pappenfabrikation sowie das Holzgeschäft bewegen sich im Rahmen des Vormonats. Die Zellstofffabriken sind überbeschäftigt, doch ist die Fabrikation dadurch erschwert, daß die nötigsten Chemikalien immer noch steigende Preise zeigen.

Westfalen.

Das Geschäft in holzhaltigen Papieren ist weiterhin als lebhaft zu bezeichnen. Die Nachfrage richtet sich zwar immer noch in der Hauptsache auf Rotationspapiere, doch ist auch hier im großen und ganzen ein ruhigerer Zug in das Geschäft gekommen, der sich wohl dadurch erklärt, daß man weitere Veränderungen der Preise, insbesondere nach oben hin nicht mehr befürchtet und infolgedessen es mit der Eindeckung auch nicht mehr eilig zu haben glaubt. Bei Schnellpressenpapieren kommt hinzu, daß das Geschäft in den Akzidenzdruckereien sich doch nicht derart gebessert hat, wie man es erhofft hatte; es wird lebhaft darüber geklagt, daß die Behörden sehr stark mit ihren Aufträgen zurückhalten und es namentlich an den großen, alljährlich herauskommenden Aufträgen diesmal fehlen lassen. Vielleicht hat dies ja auch der Krieg verschuldet; immerhin ist es aber mißlich, daß man mit diesen Aufträgen nicht eine Zeit ausfüllen kann, die ohnehin im Buchdruckereigewerbe zu der stillen gerechnet werden muß. Satiniert Holzpapier, auch Prospekt, Umschlag und Affichen lagen vernachlässigt, jedenfalls fanden sie bei weitem nicht mehr das Interesse der letzten Zeit, was man mit dem Geschäftsgang in den Buchdruckereien in Zusammenhang bringt. Der wenig lebhafte Geschäftsgang in dem Druckereigewerbe kommt auch in dem schwächeren Verkehr in holzschlifffreien Papieren zum Ausdruck; ein Allgemeinurteil kann man allerdings noch nicht abgeben, denn für diese Papiere ist natürlich das Weihnachtsgeschäft ausschlaggebend, das langsam bereits einzusetzen beginnt und im großen ganzen lebhaft zu werden verspricht. Das geht schon daraus hervor, daß die höheren Forderungen der Papierfabriken seitens der Großhändler glatt bewilligt worden sind und daß allem Anscheine nach es möglich war, diese Mehraufwendungen dem endgültigen Verbrauch zuzuschreiben, denn der Großhandel zeigt sich noch dauernd recht aufnahmefähig. Trotz des weniger dringlichen Geschäftsganges auf dem Papiermarkte bleibt die Stimmung fest, denn in den Vorbedingungen hat sich nichts geändert; die Forderungen für Kohlen, Zellstoff, Holzstoff, Chemikalien usw. sind nach wie vor hohe. Was den Holzstoff- und Zellstoffmarkt anbetrifft, so dürften in absehbarer Zeit kaum weichende Preise zu verzeichnen sein, eher das Gegenteil. Der Packpapiermarkt hat seine sehr feste Stimmung auch aus dem Grunde beibehalten können, weil die steigenden Zellstoffpreise es notwendig machten, die Verkaufspreise für Zellstoffpapiere nennenswert zu erhöhen und infolgedessen die anderen Papiere dann ganz von selbst eine festere Grundlage erhielten. Dies läßt sich auch von Schrenz- und Braunpapieren sagen, die lebhafter gefragt waren, nachdem die Zellstoffpapiere seit Kriegsausbruch stark im Preise stiegen. Mit der Besserung des Packpapiergeschäfts hat sich auch der Geschäftsgang für Holzpappen aller Art günstiger gestalten können; insbesondere stehen Maschinenlederpappen im Vordergrunde der Beachtung und auch für weiße Holzpappen für die Kartonnagenindustrie hat sich das Geschäft in letzter Zeit wieder günstiger anlassen können, während die grauen Buchbinderpappen entsprechend dem Gesamtgeschäft in den Buchdruckereien und Buchbindereien noch immer schleppenden Geschäftsgang aufweisen.

Oesterreich-Ungarn.

Die Papierfabriken Oesterreich-Ungarns waren noch nie so einig wie gegenwärtig. Deshalb lassen sich die Preiserhöhungen auf allen Gebieten so leicht durchführen. Wie nützlich wäre diese Einigkeit vor Jahren gewesen!

Die Konsumenten, welche anfangs den Ernst der Lage nicht einsehen wollten und in den Preissteigerungen nur Preistreiberei sahen, haben jetzt eingesehen, daß auch die Papierindustrie eine ernste Zeit durchmacht, und versorgen die Papierfabriken so reichlich mit Aufträgen, daß sie denselben nur schwer nachkommen können.

Wie schon im letzten Berichte ausführlicher gesagt wurde, hat die Papierindustrie etwas spät die wirkliche Lage bewertet und hat infolgedessen in den letzten Monaten an Rohstoffmangel gelitten.

Diese Verhältnisse haben sich ein wenig gebessert, weil die gegenseitige Konkurrenz der Zellstoffabriken ganz aufgehört hat und den Fabriken nichts anderes übrig blieb, als die geforderten Preise zu bewilligen, um noch die notwendigsten Zellstoffmengen zu erhalten.

Auf diese Weise können die maßgebendsten Papierfabriken fast normal arbeiten und die massenhaften Aufträge ziemlich gewinnbringend erledigen.

Obzwar die Papierpreise eine nie dagewesene Höhe erreicht haben, sind sich die Papierfabrikanten bewußt, daß sie um nichts besser abschließen werden als in den früheren Jahren, denn die Preise der Rohstoffe haben ebenfalls eine Höhe erreicht, daß man gut kalkulieren muß, um einen Nutzen erzielen zu können.

Die Zellstoffindustrie hat einen Absatz, wie nie zuvor. Leider stellen sich dem normalen Betriebe viele Schwierigkeiten in den Weg. Es fehlt an ge-

Digitized by Google

übten Arbeitern, die Transportverhältnisse sind ungünstig und das Holz wird immer teurer und schwieriger zu beschaffen, weil es an Holzarbeitern mangelt. Die Kalamität des Schwefelmangels hat nur die kleineren Zellstoffabriken betroffen. Die großen Betriebe, welche Kies verwenden, können so ziemlich voll arbeiten, obwohl auch dem Schwefelkiesbezuge gewisse Schwierigkeiten im Wege stehen. Bisher äußert sich dies nur in einem höheren Preise. Fabriken, welche keine Schlüsse in Kies hatten, sahen sich veranlaßt, nordischen Kies zu beziehen. Der Papierfabrikanten-Verband wird eine großangelegte neue Kiesgrube in Oesterreich eröffnen und sich hierdurch von dem ungarischen Kiesmonopol unabhängig machen. Dieses hätte schon früher geschehen sollen, es wäre dann die Lage der österreichischen Zellstoffabriken viel günstiger.

Der große Zellstoffbedarf in Deutschland ersetzte der österreichisch-ungarischen Zellstoffindustrie den Verlust der anderen Ausfuhrgebiete vollkommen.

An den Ursachen zur Erhöhung der Zellstoffpreise hat sich bis heute nichts geändert, die Anfrage aus Deutschland ist nur größer geworden und der Kurs der Reichsmark eher gestiegen, so daß die Ausfuhr nach Deutschland immer mehr Verdienst bietet, als die heimischen Papierfabriken zu zahlen gewillt sind. Deshalb ist im Inlande die Ware sehr knapp und den Preis regelt das Ausland.

Von dem Bezuge schwedischer Ware kann bei der großen Knappheit wohl nicht gesprochen werden. Abgesehen davon, daß sich die berufenen Kreise nicht bemüht haben, eine zollfreie Einfuhr der Rohstoffe durchzusetzen, ist der Preis schwedischer gebleichter Zellulose so hoch, daß man heute K. 65,— pro 100 Kilo frei verzollt Papierfabrik anlegen mußte. Demgegenüber haben die einheimischen Fabriken Mengen von 10 bis 20 Wagen in den nächsten zwei Monaten lieferbar zu K. 45, frei Papierfabrik verschlossen. Von höheren Preisen ist nichts bekannt geworden. Ungebleichter Zellstoff ist zu K. 30,— für prompte Lieferung zu haben, jedoch muß man auf eine weitere, bedeutende Preissteigerung gefaßt sein.

Den Holzstofferzeugern geht es etwas besser, die Preise haben angezogen, Braunschliff wird sogar gefragt, weil das Patentpack wieder zu Ehren gekommen ist. Die für die Ausfuhr eingerichteten Fabriken in den Alpenländern leiden unter geringem Absatz. Trotzdem ist zu erwarten, daß der Holzstoffverbrauch in nächster Zeit zunehmen wird und die Preise noch steigen werden.

· VERMISCHTES ·

General-Versammlungen.

Pommersche Papierfabrik Hohenkrug in Hohenkrug. In der Generalversammlung wurde beschlossen, 36 652,61 Mark zu Abschreibungen zu verwenden, sowie nach Rückstellung von 1250 Mark für Talonsteuer, 2000 Mark für Arbeiterwohlfahrtszwecke, 10 000 Mark für Kriegsunterstützungen und nach Absetzung der Tantiemen usw. eine Dividende von 4 Prozent = 40 Mark für die Aktie an die Aktionäre zu zahlen. Das aus dem Aufsichtsrat ausscheidende Mitglied Herr Konsul Richard Kisker wurde wiedergewählt. Zu Rechnungsrevisoren für das Geschäftsjahr 1915/16 wurden ernannt die Herren Direktor Max Petsch, Georg Sachn und Vizekonsul C. Nordahl jr.

Geschäfts-Berichte.

Leipziger Buchbinderei-A.-G. vorm. Gustav Fritzsche. In dem am 31. Mai abgelaufenen Geschäftsjahre erzielte das Unternehmen einen Betriebsgewinn von 536 954 M. (i. V. 638,082 M.), wozu noch 7769 M. Mieterträgnisse treten (i. V. 12 066 M., ferner 8636 M. Gewinn aus Effektenkonto und 15 500 Mark aus der Zuzahlung für Stammaktien). Für Unkosten, Zinsen usw. waren 367 218 M. (363,547 M.) und für Abschreibungen 108 642 M. (94,443 M.) aufzuwenden. Es ergibt sich danach einschließlich 91 369 M. (4843 M.) Vortrag ein Ueberschuß von 160 232 M. (i. V. 107 000 M., nach Abzug von 5467 M. für Stempel und Spesen und 18 669 M. Uebertrag auf Reservefonds). 6 Prozent (0 Prozent) sollen als Dividende verteilt und 95 452 M. vorgetragen werden. In der Bilanz erscheinen die Kreditoren mit 123 992 Mark (131 425 M.), daneben 105 553 M. (136 957 M.) Akzeptverpflichtungen und 352 958 M. (279 624 M.) Bankschulden. An Debitoren werden 420 622 M. (437 040 M.) ausgewiesen.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Altona (Elbe). Franz Kasten, Papiergroßhandlung, Altona. Der Ehefrau Martha Kasten, geb. Kreutzfeldt, Altona, ist Prokura erteilt.

Aschaffenburg. S. Philipp, Papier-Groß- und Kleinhandlung. Den Kaufmannsehefrauen Johanna Philipp und Else Philipp in Aschaffenburg wurde Prokura erteilt.

Bad Berka a. d. Ilm. Das an der Kleinbahn Weimar-Kranichfeld am Ilmfluß gelegene Fabrikgrundstück Martinswerk ging mitsamt der darin betriebenen Graupappe- und Holzschleifereifabrik in den Besitz des Industriellen Herrn Oswin Rahnfeld aus Thüringen über.

Berlin. F. H. Max Lademann Gesellschaft mit beschränkter Haftung. Sitz: Berlin. Gegenstand des Unternehmens: Der Erwerb und Fortbetrieb des von dem Kaufmann Lemnitzer als alleinigen Inhabers unter der Firma F. H. Max Lademann in Berlin betriebenen Handelsgeschäftes sowie die Verwertung des von dieser Firma ausgeübten Verfahrens zur Herstellung einer besonderen Art Dachpappe und deren Vertrieb sowie der Betrieb aller mit obigen Unternehmungen mittel- und unmittelbar zusammenhängenden Geschäfte verwandter und sonstiger Art, die sich in der Folge ergeben. Stammkapital 22 000 Mark. Geschäftsführer: Kaufmann Jacob Hoefer in Berlin, Kaufmann Reinhold Lemnitzer in Berlin-Schöneberg.

Cöln (Rhein). „Peter Kuth", Papier- und Schreibwarengroßhandlung, Cöln: Zur Vertretung der Gesellschaft ist nur der Gesellschafter Theodor Dirkmann in Cöln ermächtigt.

Digitized by Google

Düsseldorf. Der Aufsichtsrat der Papierfabrik Reisholz, Akt.-Ges., Düsseldorf, beschloß, der für den 23. Oktober einzuberufenden General-Versammlung eine Dividende von 8 Prozent (im Vorjahre 12 Proz.) auf das am 30. Juni 1915 abgelaufene Geschäftsjahr vorzuschlagen.

Hammermühle bei Stolp. Die Varziner Papierfabrik in Hammermühle bei Varzin hat, wie berichtet wird, auch im ersten Halbjahr 1915 sehr unter den Schwierigkeiten der Papierindustrie zu leiden gehabt. Infolgedessen sind auch die Ueberschüsse nicht derartig gewesen, daß sie die notwendigen Abschreibungen zulassen würden. In letzter Zeit ist eine leichte Besserung zu beobachten, weil die Preise anziehen. Der amerikanischen Tochtergesellschaft, der Hammermill Paper Company in Erie, geht es im Gegensatz zum Mutterunternehmen sehr gut. Der Absatz und die Verdienste sind durchaus zufriedenstellend. Das Unternehmen hat der Varziner Papierfabrik von seinen Schulden von 1 Mill. Mark im laufenden Geschäftsjahr 600 000 M. abgetragen. Wie sich das Endergebnis der Varziner Papierfabrik für 1915 stellen wird, läßt sich jetzt auch nicht annähernd abschätzen. Allerdings ist es unwahrscheinlich, daß eine Dividende zur Ausschüttung gelangt.

Leipzig. Karl Pohl, Kartonnagenfabrik in Leipzig: Hermann Walter Pohl ist (infolge Ablebens) als Gesellschafter ausgeschieden.

Mainz. Hugo Wagner Nachf., Papier- und Schreibmaterialienhandlung in Mainz. Die Firma ist in „Franz Morys" geändert und der Gretel Hartmann in Mainz für diese Firma Prokura erteilt.

Penig (Sa.). In der Aufsichtsratssitzung der Patentpapierfabrik zu Penig wurde die Bilanz für das am 30. Juni abgelaufene Geschäftsjahr 1914/15, von dem 11 Monate in die Kriegszeit fielen, vorgelegt. Durch die bei der Mobilmachung erfolgte Einberufung eines großen Teiles der Beamten und geschulten Arbeiter, durch die Lahmlegung des Verkehrs, sowie durch den Widerruf der meisten Aufträge war die Gesellschaft genötigt, zur Vermeidung noch größerer Verluste die Fabriken eine Zeitlang stillzulegen. Allmählich wurde der Betrieb in beschränktem Maße wieder aufgenommen; doch erst vom Januar dieses Jahres ab war er derartig erstarkt, daß er während des Restes des Geschäftsjahres nicht nur den Verlust wieder einbringen, sondern noch einen mäßigen Ueberschuß erzielen konnte. Der Aufsichtsrat schlägt der auf den 28. Oktober einzuberufenden Hauptversammlung vor, nach Abschreibung von 200 000 M. (i. V. 280 000 M.) und nach verschiedenen Rückstellungen 4 Prozent (9 Prozent) Dividende zu verteilen, sowie 81 820 M. (205 389 Mark) auf neue Rechnung vorzutragen.

Stuttgart. Deiß u. Co., Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Fabrik chem.-techn. Papiere, hier: Passiven des Adolf Deiß, Kaufmanns hier, oder seiner seitherigen Firma Deiß u. Co. wurden von der Gesellschaft nicht übernommen.

Warmbrunn (Schles.). Die Firma H. Füllner, Maschinenbauanstalt, Warmbrunn (Schles.), hat Herrn Ad. Geissler, Köln a. Rh., Salierring 29, die Vertretung für Rheinland, Westfalen, Großherzogtum Hessen und Hessen-Nassau übertragen.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Mjöndalen, Norwegen. A.-S. Krogstad Cellulosefabrik kaufte für 365 000 Kr. die Waldbesitzungen Morud und Ula in Modum, welche die Vorbesitzer E. und T. Kopland, Chr. Lie u. a. vor 5 Jahren für 350 000 Kr. erworben hatten. Die nötige Konzession des Staates für den Kauf ist nachgesucht. A.

Oskarström (Schweden). Die Zellulosefabrik Oskarströms Sulfitaktiebolag, welche zu Anfang des Jahres den Vorstand wechselte (siehe Heft 8, S. 131), trat im August in Liquidation. Liquidatoren sind der bisherige Verwaltungsdirektor Gern. Magnus Jenssen (auch Vorstandsmitglied) und Advokat John A. Forssman, beide in Göteborg. A.

Pisek (Mähren). Unter der Firmabezeichnung Südböhmische Papierfabrik, Gesellsch. m. b. H., hat sich in Pisek eine Gesellschaft gegründet, welche mit einem volleingezahlten Gesellschaftskapital von 220 000 Kronen ausgestattet ist und die Erwerbung der Strohpapierfabrik Markus Spitz & Söhne zum Zwecke hat. Geschäftsführer sind die Herren Adolf Cafourek, Emil Frank, Franz Jesina und Rudolf Weil, sämtlich in Pisek.

San Rafael (Mexiko). Compagnie des Fabriques de papier de San Rafael et Annexes in San Rafael (Mexiko). Nach der der ordentlichen Generalversammlung vorgelegten Rechnung lähmten die politischen Wirren, die im Staate Mexiko auch noch das ganze Geschäftsjahr 1914 hindurch andauerten, den Gang der Geschäfte der Gesellschaft. Das Geschäftsjahr 1914 schließt mit der kleinen Gewinnsumme von 47 477 Piaster, aus der keine Dividende ausgerichtet werden konnte. Die Aktien von 100 Piaster Nennwert notierten an der Genfer Börse, an der auch die Obligationen kotiert sind, 1912 290—343 Fr., 1913 215 bis 321 Fr. und 1914 vor dem Kriege 160—210 Fr.; um den 10. Mai betrug der Kurs des Papiers noch 110 Fr. Geld und 120 Fr. Brief.

Sarpsborg, Norwegen. Dir. I. J. Bang ist von der Leitung der A.-S. Yven Papirfabrik zurückgetreten, um auf den Kanarischen Inseln ein Einfuhrhaus für Papier und andere skandinavische Waren zu errichten. Das Kaufkontor von Yven wird nun nach Kristiania verlegt. A.

Simpele, Finnland. Das Aktienkapital der Papierfabrik Aktiebolaget Simpele ist mit 974 000 finn. Mark voll eingezahlt, davon 361 000 finn. Mark in Vorzugsaktien. A.

Strömsbruk (Schweden). In den Vorstand der Sulfitzellulosefabrik Ströms Bruks Aktiebolag trat, an Stelle des verstorbenen V. Folin, Hofstallmeister Gösta Tamm zu Malstanäs (Södermanland) ein. A.

Todesfälle.

Den **Heldentod** fürs Vaterland starben:

Herr Gustav Spieckermann, Leutn. d. R., Ritter des Eisernen Kreuzes, kaufmännischer Beamter der Saybuscher Papierfabrik, A.-G., in Saybusch (Galizien).

Herr Karl Martin, Vizefeldwebel d. L., Ritter des Eisernen Kreuzes, Werkführer bei der Firma Dresdner Chromo- und Kunstdruck-Papierfabrik Krause & Baumann, A.-G., Heidenau b. Dresden.

Herr Max Hendler, Berliner Vertreter der Papierfabrik Ziegenhals Glogner & Methner, Ziegenhals.

Stuttgart. Herr Karl Heller, Teilhaber der Firma Paul Bezner, Papiergroßhandlung, Stuttgart, ist gestorben.

Nygaard bei Gjövik. Im Alter von 46 Jahren starb am 13. September Herr Oesterdahl Poulsson, Direktor der Totens Cellulosefabrik seit 1907, vorher bei Tofte Cellulosefabrik (Cath. Bang). A.

Brände.

Krappitz (Schlesien). Im Oellager der Krappitzer Papierfabrik, A.-G., Krappitz, entstand kürzlich Feuer. Die Gefahr war in kurzer Zeit beseitigt. Großer Schaden ist nicht entstanden. Der Betrieb ist nicht gestört.

Digitized by Google

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz.

Mit dem Eisernen Kreuz I. Klasse wurde ausgezeichnet:

Herr Oberleutnant Hellmuth Castorf, Sohn des Herrn Heino Castorf in Oberweimar, früheren Direktors der Peniger Papierfabrik zu Penig.

Mit dem Eisernen Kreuz II. Klasse wurden ausgezeichnet:

Herr Richard Eppler, Chemiker der Papierfabrik Köslin, Aktiengesellschaft, Gefreiter in einem Grenadierregiment.

Herr Erich Renner, Feldwebel d. L., früher technischer Direktor der Papierfabriken in Bruckmühl und Heiligenberg i. E.

Herr Karl Gollasch, Schlosser der Feldmühle, Papier- und Zellstoffwerke A.-G., Berlin, Fabrik Cosel, unter gleichzeitiger Beförderung zum Gefreiten.

Herr Otto Georgi, Kriegsfreiwilliger, Kontorbeamter der Papierfabrik Noitzmühle bei Wels (Ober-Oesterreich).

Herr Paul Raithelhuber, Sohn des Herrn Eduard Raithelhuber, Geschäftsführer der Firma Raithelhuber & Co., G. m. b. H., in Gemmrigheim und Kirchheim a. N.

Kriegsanleihe-Zeichnungen. Die Papiermacher-Berufsgenossenschaft zeichnete eine Million, die Papierverarbeitungs-Berufsgenossenschaft eine halbe Million Mark für die dritte Kriegsanleihe. — Die Feldmühle Papier- und Zellstoffwerke Aktiengesellschaft in Berlin zeichnete 600 000 Mk. zur dritten Kriegsanleihe.

Auszeichnung für treue Dienste. Die Handelskammer Eger verlieh für mehr als 30jährige treue Dienstleistung die bronzene Kammermedaille an Wenzel Czerveny, Papiersaalaufseher in der Maschinenpapierfabrik M. Gelinek in Komotau.

Unfall. In der Papierfabrik der Firma Wiede & Söhne in Trebsen (Mulde) geriet der 19jährige Arbeiter F. in die Transmission und erlitt dabei einen Schlüsselbeinbruch sowie Fleischwunden an Arm und Brust.

Neue holländische Linie nach Peru, Chile. Die Koninklijke Nederlandsche Stoomboot Maatschappij eröffnete einen monatlichen Dampferdienst zwischen Amsterdam und Callao und Valparaiso durch den Panamakanal. Die Linie wird, direkt oder durch Umladung, Waren nach allen Häfen der Westküste Südamerikas befördern. A.

Einziehung deutscher Forderungen in den Vereinigten Staaten von Amerika und in Italien. In den ersten Tagen des Oktober wird ein dem Handelsvertragsverein bekannter, zuverlässiger, mit den Verhältnissen vertrauter deutscher Kaufmann nach den Vereinigten Staaten von Amerika reisen, um dort die Geschäftsinteressen deutscher Firmen wahrzunehmen.

Ferner wird am 20. d. M. eine durchaus vertrauenswürdige neutralländische Persönlichkeit nach den Hauptplätzen Italiens fahren, um dort ebenfalls im deutschen Interesse geschäftliche Aufträge zu erledigen. Näheres ist durch das Bureau des Handelsvertragsvereins, Berlin W. 9, Köthener Straße 28/29, zu erfahren.

Unfall. In der Tilsiter Zellstoff-Fabrik ist die achtzehnjährige Arbeiterin Rimkus von zusammenstürzenden Schwefelkiesmassen zu Tode gedrückt worden. Beim Abgraben eines Schwefelkieslagers hatten einige Arbeiterinnen, den bestehenden Vorschriften zuwider, die Kanten zu steil abgegraben. Trotz des Verbots des hinzutretenden Meisters arbeitete die Arbeiterin R., nachdem sich der Meister entfernt hatte, an der gefährlichen Stelle weiter, Plötzlich kamen die Kiesmassen ins Rutschen, stürzten zusammen und begruben das Mädchen, das auf der Stelle totgequetscht wurde.

Bücherschau

Merkblatt für die Ernährung und Pflege des Säuglings und des Kleinkindes. Preis 5 Pfg. 100 Exemplare 2,50 Mk. 1000 Exemplare 20 Mk.

Hitze-Merkblatt zur Verhütung der Sommersterblichkeit der Säuglinge. Preise wie oben.

Flugblatt zum Schutze der Säuglinge. Preis 5 Pfg., 100 Exemplare 2 Mk., 1000 Exemplare 16 Mk., 5000 Exemplare 13 Mk., 10 000 Exemplare 12 Mk. per Tausend.

Die 3 Merkblätter sind im Kaiserin-Auguste-Viktoria-Haus zur Bekämpfung der Säuglingssterblichkeit im Deutschen Reiche bearbeitet worden und zur Aufklärung der Mütter und aller jener Frauen bestimmt, die mit der Wartung der Säuglinge betraut sind.

Diese Aufgabe zu erfüllen, sind sie vortrefflich geeignet. Die Merkblätter können durch das Kaiserin-Auguste-Viktoria-Haus, Berlin-Charlottenburg 5, Mollwitz-Privatstrasse, bezogen werden.

Beim **Ausbleiben** oder **bei verspäteter Lieferung** einer Nummer wende man sich stets an den

Briefträger oder die zuständige Bestellpostanstalt.

Erst wenn Nachlieferung und Aufklärung nicht in angemessener Frist erfolgen, schreibe man unter Angabe der bereits unternommenen Schritte an den Verlag unserer Zeitung.

Große Weberei sucht

Papiergarn

auf x-Spulen. Bei billigem Angebot regelmäßiges und größeres Geschäft möglich. Offerten mit Preis u. Lieferzeit unter **J. J. 15651** an **Rudolf Mosse, Berlin SW.**

Muster

von Sondererzeugnissen in **Papier und Pappen** sind uns zwecks Auskunfterteilung bei Anfragen nach einschlägigen Bezugsquellen stets erwünscht.

Berlin S 42. **„Der Papier-Fabrikant."**

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur A. Lutz, Berlin-Seeho (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und technische Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin-Steglitz. Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstraße 140—142.

Digitized by Google

Hugo Hartig

5565

HAMBURG 1,
Bahnhofsplatz 1,
„Klostertorhof".
Fernsprech-Anschlüsse:
8, 2304, 2305, 2306, sowie F6
(nur für Ferngespräche).

PARIS X,
14, rue de Paradis

STOCKHOLM,
Sturegatan 13

NEW YORK,
140, Nassaustreet

Telegramme:

CELLULOSE o HARTIGUS o HARTIGUS o HARTIGUS
Hamburg Paris Gothenburg Stockholm

Holzstoff Cellulose

Vereinigte Chamottefabriken

Filialfabriken:
Markt-Redwitz · Bayern
Halbstadt · Böhmen

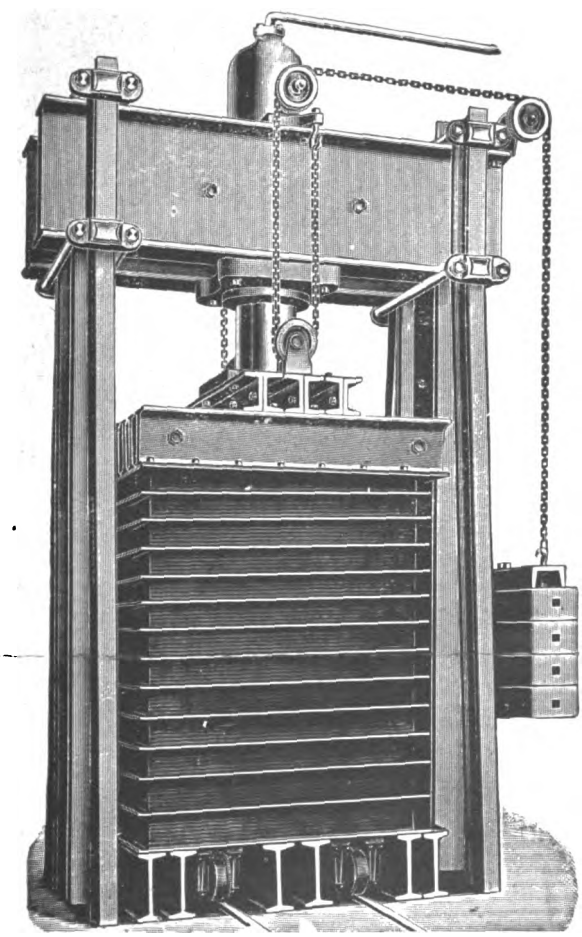
Stamm-fabrik **Saarau** vormals C. Kulmiz G.m.b.H

Preuß.-Schlesien · Gegründet 1850

Auf zahlreichen Ausstellungen prämiiert

Feuerfeste und säurebeständige Produkte jeglicher Art

Futtersteine für Zellulosekocher · Kocherhälse · Filterplatten



Original

Häusser-Presse

Unerreicht in Leistung und dauernder Betriebssicherheit.

Naß-, Pack-, Glätt-, Präge-, Ballen-Pressen

usw. usw.

Original 4081

Häusser-Presspumpen

für Hand- und Kraftbetrieb

mit **automatischer Druckregulierung** arbeiten **zuverlässig** und **ohne** Störung.

Glänzende Zeugnisse über nahezu **30 Jahre** arbeitende, als auch neuerdings gelieferte Anlagen zu Diensten.

Kostenanschläge, Ingenieurbesuch ohne Verbindlichkeit.

M. Häusser, Spezialfabrik hydraul. Pressen **Neustadt** (Rheinpfalz.)

Geschäftsgründung 1852.

Digitized by Google

Liesegang & Kosch
G · M · B · H
Magdeburg
Hamburg 8

HALBWATT-LAMPEN

100-3000 Kerzen

Druck: Otto Elsner Akt.-Ges., Berlin S 42, Oranienstr. 140/42.

Digitized by Google

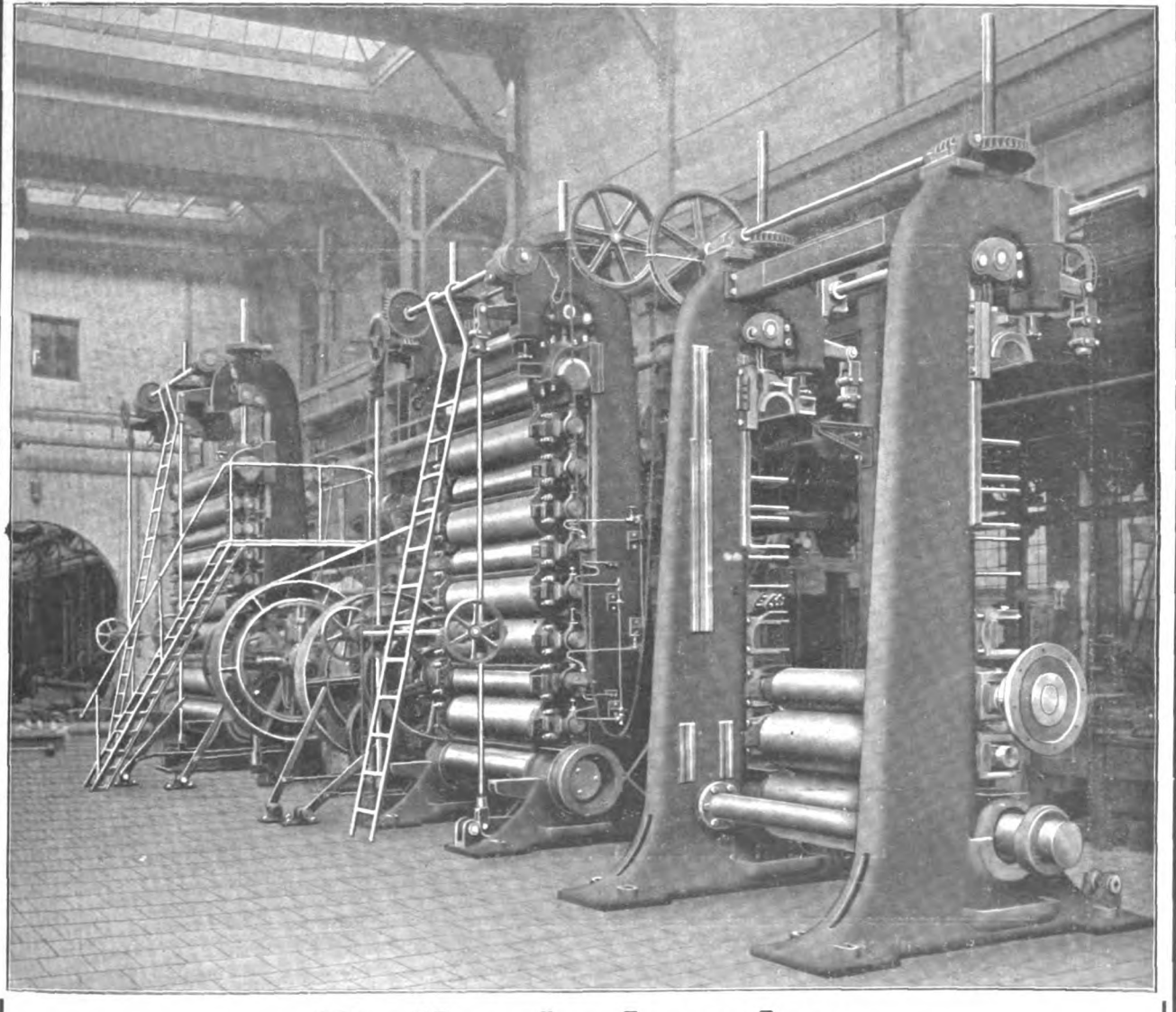
LE FABRICANT DE PAPIER · DER · THE PAPER MAKER

PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 41. Berlin, 8. Oktober 1915. XIII. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Rollenkalander

mit Vorgelege für zwei Geschwindigkeiten für Transmissions- oder konstanten elektr. Antrieb.

Digitized by Google

C. JOACHIM & SOHN, Schweinfurt a. M.

Maschinenfabrik — Eisengiesserei — Kesselschmiede.

Für den Fabrikbetrieb:

Badernschneider, Drescher.
Holländer und Kollergänge.
Stroh- und Badernkocher.
Rühr- und Schöpfwerke.
Stoffpumpen.
Cylindermaschinen, Ein- und Mehrcyl.
Langsiebmaschinen.
Schraubenpressen.
Walzenpressen.
Glätt- und Satinierwerke.
Kolben- und Centrifugal-Pumpen, Saugerpumpen.
Trockencylinder.
Kompl. Einrichtungen von Asbest-, Zement-Schiefer-Fabriken.

Für Versuchs- und Lehrzwecke:

Kleine Holländer in sechs Grössen.
Dampfgefässe halbrund u. kugelförmig.
Kleine Schöpfbütten und Schöpfformen.
Schraubenpressen.
Kleine Pappen- und Papiermaschinen.
Trockenapparate.
Satinierwerke mit Stahl- und Papierwalzen.
In den verschiedensten Ausführungen nach den betreffenden Wünschen.
Versuchskollergang.
Knotenfänger und Haspel.

Spezialität: **Maschinen für Pappen- und Papierfabrikation.**

SUDENBURGER MASCHINENFABRIK UND EISENGIESSEREI

Aktiengesellschaft zu Magdeburg

Gegründet 1843 · Telegramm-Adresse: Zuckerrohr · Fernsprecher Nr. 1

liefert vollständige bewährte

Eindampfanlagen für Sulfatablaugen

mit Schnell- und Fertigverdampfern eigenen Systems
Deutsches Reichs-Patent angemeldet u. Auslands-Patente!

für Sulfitablaugen

nach den Patenten KESTNER-MÜLLER

Mehrere Anlagen für Sulfatablaugen und Sulfitablaugen mit großem Erfolge im Betrieb! / Ausarbeitung von Kostenanschlägen und Ingenieurbesuch bereitwilligst!

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. -- Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen. Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort.

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet.

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend.

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall.

Herausgegeben von **Otto Elsner** Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XIII. Jahrgang **BERLIN, 8. Oktober 1915** **Heft 41**

Inhalt:

Seite		
645—648	Die Gautschpresse	
649—650	Was mancher nicht weiß	
651—660	Patent-Umschau — Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Vermischtes	

Sommaire:

Page		
648—649	La Presse humide	
650	Ce que beaucoup ignorent	
651—660	Revue des brevets — Marchés — Petites nouvelles	

Contents:

Page		
648—649	The Couch Press	
650	Points worth knowing	
651—660	Review of Patents — Markets — Miscellanea	

Die Gautschpresse.

Von G. Ludwig, Ing. der Papierfabrik Traun, Ob.-Oest.

Recht unangenehm ist es, wenn nach Einziehen eines neuen Siebes in die Papiermaschine dieses aus irgendeinem Grunde nicht richtig läuft, ein gar nicht so seltenes Ereignis, das unter entsprechenden Umständen geeignet ist, den Maschinenführer nahezu zur Verzweiflung zu bringen, zumal die Ursachen desselben nicht immer gleich erkannt werden können. Es kann indessen auch bei einem alten Siebe, das also schon mehrere Wochen läuft, vorkommen, daß dasselbe plötzlich auf einer Seite locker wird, während die andere straff gespannt erscheint, wodurch sich die Siebnaht alsbald stark zu verziehen beginnt, ohne daß sich jemand von der Bedienungsmannschaft erinnern kann, irgend etwas an der Maschine verstellt zu haben.

Ist es in einem solchen Falle nach vielem mühevollen Herumprobieren endlich gelungen, den Fehler halbwegs zu beheben, so ist man sich doch in den meisten Fällen über die Natur desselben nicht völlig klar geworden. Man bemüht sich wohl auch nur selten, den Ursachen weiter nachzugehen, sondern freut sich einfach darüber, daß nun das Sieb wieder läuft.

Nun gilt bekanntlich zur Beurteilung für das richtige Laufen eines Siebes in der Langsiebmachine die Krümmung der Siebnaht oder deren Stellung zur Laufrichtung.

Eine einfache Krümmung der Naht entsteht, wenn die Siebspannung ungleichmäßig über den Siebquerschnitt verteilt ist, wenn also an manchen Stellen in der Breite des Siebes eine größere, an anderen hingegen eine kleinere Zugspannung herrscht. Am häufigsten kann man ein Zurückbleiben der Naht an jenen Stellen beobachten, wo die beiden Deckelriemen aufliegen, welche davon herrührt, daß von diesen Stellen des Siebquerschnittes außer den vielen anderen Bewegungswiderständen, die von den Walzen und Saugern herrühren, auch noch die Deckelriemenwiderstände überwunden werden müssen.

Ferner verteilt sich auch der Widerstand der Sauger nicht gleichmäßig über die ganze

Anzeigenschluß für die nächste Nummer: Dienstag, den 12. Oktober.

Digitized by Google

Siebbreite, denn auf beiden Seiten ragt ein Teil des Siebes über die wirksame Saugfläche hinaus, so daß an diesen Stellen keine Reibung erzeugt wird, weil dort das Sieb nicht vom äußeren Luftdruck auf den Sauger gepreßt wird.

Die gleiche durch vorstehende Ursachen erzeugte Krümmung der Siebnaht weisen selbverständlich auch sämtliche Schußdrähte auf, doch läßt man sich, wenn die Krümmung nicht allzu stark auftritt, deshalb „kein graues Haar wachsen", sondern arbeitet ruhig weiter, zumal dieselbe nach kurzer Laufdauer ein bestimmtes Maximum erreicht und von da ab unverändert bleibt.

Gefährlicher hingegen ist es, wenn die Naht an einer Seite stark zurückbleibt, während sie an der anderen um ebensoviel voreilt. Die Gesamtspannung des Siebes verläuft in diesem Falle offenbar nicht parallel mit der Längsrichtung, sondern ist mehr oder weniger diagonal gerichtet, ein Umstand, der sein Vorhandensein meistens dem Schiefliegen irgendeiner Walze verdankt.

Nun wird zweifellos ein solches Schiefliegen einer Walze an jenen Stellen des Siebes, oder richtiger gesagt, der Siebpartie den verderblicheren Einfluß ausüben, an welcher eine größere Siebspannung herrscht, denn die letztere ist bekanntlich an verschiedenen Stellen der Siebpartie verschieden, weil die Bewegungswiderstände bis zur Gautschpresse ständig anwachsen, so daß knapp vor der Gautschpresse die größte und unmittelbar hinter derselben die kleinste Siebspannung herrscht. Die gefährlichste Stelle für das Sieb ist demnach die Strecke zwischen dem letzten Sauger und der Gautschpresse.

Damit soll natürlich nicht gesagt sein, daß etwa das Schiefliegen der Brustwalze zur Gautschpresse für das Sieb unschädlich ist, immerhin kann man häufig beobachten, daß die Differenz der Abstände an beiden Seiten zwischen Brust- und unterer Gautschwalze einige Millimeter beträgt, ohne daß das jemals einem Sieb geschadet hätte, was sich wohl damit erklären läßt, daß das Sieb bei den großen Umfassungsbögen auf diesen Walzen nur eine geringe Seitenverschiebung erfährt und die Längenunterschiede auf beiden Seiten des Siebes bequem mit der Spannwalze ausgeglichen werden können.

Nun befinden sich hinter dem letzten Sauger bis zur unteren Gautschwalze meistens nur z w e i Walzen, die mit dem Siebe in Berührung kommen, und zwar die Regulierwalze und die obere Gautschwalze. Von der Regulierwalze kann schließlich nur verlangt werden, daß sie in lotrechter Richtung nicht schief liegt, denn in wagerechter Richtung ist diese Walze mindestens auf einer Seite zum Zwecke der Siebregulierung verschiebbar eingerichtet, wird also in dieser absichtlich bald nach vorn, bald nach rückwärts etwas schief gestellt, um das Sieb wieder „herüberholen" zu können, wenn es einmal zu weit hinübergelaufen ist, oder umgekehrt.

Die obere Gautschwalze hingegen soll sowohl in lotrechter als auch in wagerechter Richtung genau und unverrückbar mit der unteren Gautschwalze parallel liegen, denn ein Schiefliegen dieser Walze bildet die Hauptursache für das Verziehen der Siebnaht, und führt zu großem Siebverschleiß. Infolge des sogenannten Vorgautschwinkels befindet sich ein beträchtlicher Teil des Walzenumfanges unter stumpfem Winkel in Berührung mit dem Siebe und wirkt somit ähnlich wie die Regulierwalze, wenn diese schief eingestellt wird. Das Sieb wird daher nach einer Seite gegen die Stuhlung hin abzulaufen streben, und es muß, um das zu verhindern, die Regulierwalze ebenfalls, jedoch entgegengesetzt, schief gestellt werden. Das Sieb wird z. B. in einem solchen Falle von der oberen Gautschwalze hinüber-, von der Regulierwalze hingegen herübergezogen, wodurch das Sieb zweifellos in diagonaler Richtung beansprucht wird, was um so schädlicher wirkt, als gerade an dieser Stelle, wie bereits gesagt, die größte Siebspannung herrscht. Häufig kommt es sogar vor, daß man mit der Regulierwalze überhaupt nicht mehr imstande ist, das Sieb herüberzuholen. Man ist dann, um ein Berühren des Siebes mit der Stuhlung zu verhindern, genötigt, die Maschine schleunigst abzustellen.

Als weiteren Nachteil des Schiefliegens der oberen Gautschwalze kann noch der Umstand angeführt werden, daß sich der Gautschdruck ungleichmäßig über die Breite verteilt und gewöhnlich in der Mitte größer als an den Enden ist, wodurch die Papierbahn ungleichmäßig gepreßt wird. Ferner entsteht in der Berührungslinie der beiden Walzen eine in achsialer Richtung wirkende Reibung, weil sich die Walzenoberflächen etwas in dieser Richtung verschieben, wenn sich die Walzen in drehender Bewegung befinden.

Aus allen diesen Gründen wird man daher der Lage der oberen Gautschwalze die größte Sorgfalt angedeihen lassen müssen. Läuft also ein Sieb einmal schlecht, so wird in erster Linie die Lage der Gautschwalzen zu untersuchen sein, was nach Abstellen der Maschine mit Hilfe von zwei genauen Fluchtlinealen und der Wasserwage geschieht. Nun kann es trotz aller hierfür aufgewendeter Sorgfalt vorkommen, daß keine nennenswerten Abweichungen gefunden werden können. Wird schließlich noch die Brustwalze hinsichtlich ihrer Lage untersucht und findet man auch hier keine Differenzen, so ist man oftmals um einen guten Rat in Verlegenheit. Den Fehler immer auf das Sieb zu schieben, geht auch nicht gut,

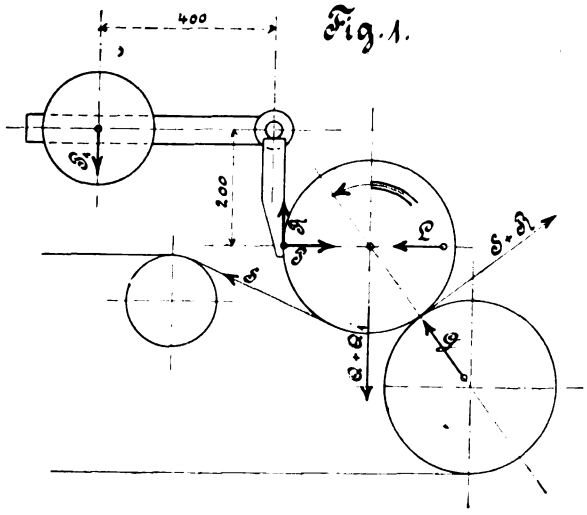
Digitized by Google

wenngleich das auch häufig gerechtfertigt erscheint.

Es bleibt also höchstens noch die Annahme übrig, daß die Lage der Walzen im Betriebe eine andere ist als im Ruhezustand der Maschine. Bezieht man das soeben Gesagte auf die obere Gautschwalze, so ist sofort klar, daß eine Aenderung der Lage derselben nur dann auftreten kann, wenn der Zapfendruck dieser Walze seine Richtung ändert, resp. umgekehrt wird, denn es kann mit Sicherheit angenommen werden, daß bei jeder älteren Maschine die Lager etwas ausgelaufen sind und die Führungen nicht mehr genau passen, wodurch sich die Zapfen genügend verschieben können.

Um ermitteln zu können, ob der Zapfen-

Fig. 1.



druck der oberen Gautschwalze seine Richtung umkehren kann, wenn die Maschine in Betrieb gesetzt wird, müßten die Kräfte untersucht werden, die auf diese Walze einwirken, und zwar einmal, wenn die Maschine läuft und das andere Mal, wenn sie stillsteht. Eine solche Untersuchung dürfte übrigens auch hinsichtlich des erzielten Preßdruckes ganz interessant sein.

Wir betrachten zu diesem Zwecke eine Gautschpresse von ganz alter Bauart (Fig. 1); die Untersuchung kann aber ohne Schwierigkeiten auf jede andere Gautschpresse übertragen werden.

Der Durchmesser der unteren als auch der oberen Walze beträgt einschließlich Manschon 310 mm, die Länge des Walzenkörpers 1500 mm bei einem Gewicht von $Q = 450$ kg. Das Aufheben der Walze erfolgt durch Schraubenspindeln in zwei lotrecht angeordneten Schwalbenschwanzführungen. Die Belastung der oberen Walze geschieht durch Zugstangen, deren obere Enden die Walzenzapfen hakenförmig umfassen, während die unteren Enden in je einen Hebel eingreifen, der durch ein verschiebbares Gewicht belastet wird. Der mit dieser Vorrichtung erzeugte Zug ist $Q_1 = 210$ kg und ist lotrecht nach abwärts gerichtet, so daß die gesamte nach abwärts gerichtete Kraft $Q+Q_1 = 450+210 = 660$ kg beträgt. Ferner besitzt die Walze einen in Zapfen gelagerten Holzschaber behufs Abdichtung gegen das Spritzwasser, welcher ebenfalls durch Hebel und Gewichte in wagerechter Richtung an die Walze gepreßt wird. Der in dieser Weise ausgeübte Druck beträgt augenblicklich $P = 200$ kg.

Bewegt sich die Walze, so wird durch diesen Schaber eine Reibung erzeugt, die der Drehbewegung entgegenwirkt, so daß in vorliegendem Falle die Walze durch den Schaber angehoben, also das Walzengewicht vermindert wird. Setzt man die betreffende Reibungszahl $f = 0{,}4$, so ist diese Reibung der Größe nach

$$R = P \cdot f = 200 \cdot 0{,}4 = 80 \text{ kg}.$$

Ueberwunden wird diese Reibung im Berührungspunkte der beiden Walzen durch die untere Walze, d. h. es muß dort die gleiche Kraft von der unteren Walze aufgebracht werden, jedoch mit dem Unterschiede, daß sie hier in die Richtung der Bewegung zu fallen hat. Die Schaberreibung beeinflußt daher die obere Walze in zweifacher Weise, wie dies in Fig. 1 durch mit *R* bezeichnete Pfeile angedeutet wird. Diese beiden Reibungskomponenten *R* und *P* kann man sich auch statt am Umfange der Walze im Mittelpunkt derselben angreifend denken, weil sie in gleichen Abständen von diesem wirken und daher die Gegenkraft immer durch den Mittelpunkt gehen muß.

Außer diesen bereits angeführten fünf Kräften wird die in Bewegung befindliche obere Walze noch von der Siebspannung beeinflußt. Diese Siebspannung ist im Betriebe ziemlich bedeutend, weil das Sieb über die Sauger geschleppt werden muß, auf welche es durch den Luftdruck stark angepreßt wird, wodurch eine große Reibung entsteht. Wie sie ermittelt werden kann, habe ich bereits in meinem Artikel „Der Siebverschleiß bei der Papiermaschine" in den Heften 48, 49 und 50 von 1914 beschrieben. Sie beträgt hier $S = 400$ kg und ist an zwei Stellen des Walzenumfanges, die durch die Auf- und Ablaufrichtung des Siebes an der oberen Walze gegeben sind, in zwei entgegengesetzten gleich großen Komponenten angreifend zu denken, wie Fig. 1 das zeigt. Aus dem gleichen Grunde wie bei der Schaberreibung, können auch diese beiden Kräfte statt am Umfange im Mittelpunkt der Walze angreifend gedacht werden.

Unter dem Einflusse dieser sieben Kräfte,*) deren Größe und Richtungen sämtlich

*) Von der Lagerreibung wurde im Interesse der Einfachheit der Rechnung abgesehen.

Digitized by Google

bekannt sind, würde sich offenbar die Walze nach einer bestimmten Richtung fortbewegen, wenn sie daran eben nicht gehindert würde. Gehindert daran wird sie aber erstens durch das Vorhandensein der Lager und zweitens durch die untere Gautschwalze, auf welcher die obere ja teilweise aufliegt. Diese beiden Hindernisse können ebenfalls als Kräfte aufgefaßt werden, sie müssen ihrer Größe und Richtung nach aber so beschaffen sein, daß sie die Wirkung der anderen sieben Kräfte vollständig aufzuheben imstande sind, da anderenfalls die Walze nicht liegen bleiben könnte. Die Bestimmung dieser beiden Kräfte wird somit die nachfolgende Aufgabe sein müssen.

Die Richtungen derselben sind schon bekannt, denn vermöge der lotrechten Lagerführung kann der Lagerdruck Z nur in wagerechter Richtung erfolgen. Der Gautschdruck G hingegen fällt in die Richtung der Verbindungslinie der beiden Mittelpunkte der unteren und oberen Walze, welche durch den Berührungspunkt hindurchgeht. Es bleiben daher nur noch die Größen dieser beiden Kräfte zu bestimmen übrig.

(Fortsetzung folgt.)

La Presse humide.

Souvent une toile nouvellement montée fonctionne défectueusement; parfois, il arrive aussi, qu'une toile ayant servi pendant plusieurs semaines déja, sans le moindre accroc, commence subitement à ne plus fonctionner, sans que rien n'ait été changé à la machine.

On reconnait la marche défectueuse de la toile à la ligne plus ou moins courbe, ou oblique, que décrit la couture de la toile par rapport au sens de la marche. Ce que l'on remarque le plus souvent, c'est l'arrêt des bords de la toile; inconvénient dû, soit à ce que les aspirateurs n'agissent pas dans toute la largeur de la toile, vu que les bords glissent en dehors de la partie aspirante des caisses, soit à l'action tout opposée à la marche, de la toile, des couvertes entrainées par la toile.

Ce qui est plus désagréable encore et dangereux même, c'est l'avancement retardé de la dite toile, par suite d'une pression latérale trop forte, d'un côté. Cela se présente par exemple lorsqu'un des cylindres est placé en biais. En ce cas, la toile est tendue en sens diagonal par rapport à la toile, au lieu de lui être parallèle. Cette tension diagonale est nuisible surtout à l'endroit où la tension de la toile est la plus forte; ce qui est le cas entre le dernier aspirateur et la presse humide, tandisqu'elle est la plus faible immédiatement derrière la presse humide.

Généralement, à cet endroit dangereux entre la presse humide et le dernier aspirateur, il n'y a que deux rouleaux pouvant gêner par leur position oblique: à savoir, le rouleau supérieur de la presse humide, et le rouleau régulateur. Pour ce dernier, il suffit que sa direction soit verticale, d'accord avec sa destination; le rouleau supérieur cependant, de la presse humide, doit se trouver, en sens vertical comme en sens horizontal, dans une position absolument stable, parallèle au rouleau inférieur de la presse humide. La toile entourant obliquement, en angle obtus, le rouleau coucheur, ce dernier, agissant de la même façon que le rouleau régulateur, cherche à attirer la

The Couch Press.

Frequently a freshly fitted wire will not run properly, and sometimes a wire, which for weeks already has run satisfactorily, will show this fault, without anything in the machine having been re-adjusted. The faulty running of the wire will become apparent by the seam of the wire showing a line more or less curved or oblique to the direction of travel. Mostly the edges of the wire will lag behind. This is partly caused by the suction boxes not acting across the full breadth of the wire, partly because the edges run outside of the sucking part of the boxes. Besides the deckle straps lying on the edges act against the travel of the wire, as they are carried along by the same.

More disagreeable is the one-sided lagging behind of the wire-seam, what points to a onesided strain on the wire and may become dangerous to the latter. The reason for this may lie in the slanting position of a roll. The wire will then be stretched not parallel to the direction of its travel but diagonally thereto. Such diagonal stretching is most noxious at that part of the wire at which the tension is greatest. This is the case between the last suction box and the couch press, whereas immediately behind the couch press there is the lowest tension in the wire. At the said critical part between the last suction box and the couch press there are mostly only two rolls, which may cause trouble by lying obliquely, namely the wire regulating roll and the upper couch roll. The wire regulating roll need, for fulfilling its object, be straight in a vertical sense only. The upper couch roll, however, should be parallel to the lower couch roll both in a vertical and a horizontal sense and be irremovable from such parallel adjustment. As the wire encircles the upper couch roll, similarly as the wire regulating roll, at an obtuse angle, it will, in case the roll is oblique, also act as such latter and tend to draw the wire to one side. This must then be compensated by the wire regulating roll, so that an extraordinarily severe diagonal strain

Digitized by Google

toile du côté. Cette action devant être contrebalancée par le rouleau régulateur, il s'ensuit un effort diagonal extrêmement énergique de la toile. De plus, la position oblique du rouleau coucheur supérieur provoque une pression irrégulière presque toujours plus forte au milieu de la bande de papier.

Il faut donc examiner la position des rouleaux coucheurs, chaque fois que la marche de la toile est dérangée. On y procède à l'aide de deux règles exactes et du niveau à bulle d'air. Souvent cependant on ne parvient pas à déterminer des différences, malgré cet examen. La raison en est généralement, que la position des rouleaux diffère, selon qu'ils sont en marche ou lorsque la machine est arrêtée. Cela arrive facilement, lorsque le sens de la pression des tourillons du rouleau coucheur supérieur, est inverti, ou qu'il se modifie en sens horizontal, chose qui arrive, pour peu que les paliers du rouleau supérieur soient usés.

(A suivre.)

is exerted on the wire. By an oblique position of the upper couch roll besides an irregular pressure on the web of paper is exerted, the said pressure being mostly greater in the middle.

For all these reasons therefore the position of the couch rolls should be examined in case any trouble appears in the running of the wire. This examination is performed with the aid of two accurate straightedges and a spirit level. Notwithstanding a careful examination, however, frequently small differences cannot be ascertained. This mostly has its reason in the fact that the position of the rolls is, during the working, different to that during the idle period of the machine. This is easily possible, when the direction of the pressure of the journals of the upper couch roll in a horizontal direction varies or reverses, what may occur when the bearings of the upper roll are worn the least little bit.

To be constinued.

Was mancher nicht weiß.

(Fortsetzung aus Heft 30.)

Kollergang: Wenn man bedenkt, daß der rotierende Lumpenschneider im Schneidmoment mindestens 5 v. H. Faserbestand durch Umwandlung in Pulver vernichtet, — genaue Parallelproben mit Hand geschnitten ergaben eher einen noch höheren Prozentsatz — so sollte man es nie versäumen, Zellstoff vor der Holländerarbeit zu kollern. Die zarten Zellstoffäserchen, namentlich die gebleichter oder leicht bleichbarer Marken, auch Ritter-Kellnerarten, können den hohen Druck scharf bemesserter Eisenwalzen nicht aushalten. Dies gilt namentlich für solche Holländerkonstruktionen, welche Walzen-Entlastungsvorrichtungen nicht aufweisen. Außer dem Verlust durch Totmahlen tritt noch ein weiterer Mißstand ein, indem das gefertigte Papier einen pergamentartigen Charakter erhält. Dies soll aber bei Papieren wie Zeichenträgern und Hüllsorten, Zellstoffseiden und bei Absorbingpapieren unter allen Umständen vermieden werden.

Naßfilze: Die Anwendung von Filzsaugern ist noch immer nicht genügend in ihrem Wert erkannt; und doch findet sich, seit wir überall Filzsauger angebracht haben, eine Filzersparnis gegen früher von mindestens 7 v. H. Dazu kommt, daß wir, namentlich soweit Seiden-, Zigaretten- und sonstige Dünnsorten in Betracht kommen, eine Verminderung des Ausschußanfalles von über 12 v. H. festgestellt haben. Schließlich sei noch darauf hingewiesen, daß, trotzdem wir die Naßpressen bedeutend weniger anziehen, der frühere blasige Charakter der dünnen Sealings- und Kraftpapiere ganz verschwunden ist. Die in großen Mengen für Mexiko abzuliefernden, sehr dünnen Sealingspapiere wurden früher stellenweise so blasig, daß für die Verschiffung das erforderliche Mindestvolumen der Ballen nicht durch stärkste hydraulische Pressung erreicht werden konnte und infolgedessen höhere Frachtauslagen hervorgerufen wurden. Einzelne Sondersorten wurden außerdem deshalb beanstandet, und Abzüge, ja Zurückweisungen bildeten den Schluß langwieriger unangenehmer Unterhandlungen. Die Kosten der für den Filzsauger notwendigen Kraft wird reichlich durch die Vorteile, welche er bei richtiger Anwendung bietet, wieder aufgewogen. Man achte indes darauf, daß der Sauger nicht zu weit von der ersten Naßpresse entfernt angebracht und die Saugerbreite nicht unter 20—25 cm ausgeführt wird. Die Reinigung der Naßfilze geschieht, soweit Fettflecken in Betracht kommen, am besten durch Anwendung von Benzin, unter Umständen auch von Soda, Ammoniak, Schmier-, Talkseife usw. Beim Waschen der Filze ist das Wasser zuerst auf 30 bis 40 Grad Celsius unter Zugabe von etwa 0,5 v. H. Soda anzuwärmen; dann wird mit kaltem Wasser zu Ende gewaschen. Es hat sich auch als vorteilhaft erwiesen, stark angefärbte Naßfilze, auch Obertücher, durch Zugabe von einer Idee Chlorlauge zu entfärben und eine gründliche Auswaschung — unter Umständen unter Verwendung von Antichlor — folgen zu lassen. Sollen

Digitized by Google

Weißpapiere damit hergestellt werden, so ist die Entfärbung unerläßlich.

Zementieren: Es hat sich herausgestellt, daß nicht allein die Güte des Zements und dessen möglichst reichliche Zuteilung die Dauerhaftigkeit von Beton verbürgt. Weit wichtiger ist es, richtigen, reinen und nicht zu feinen Sand anzuwenden. Wir haben mit einem Mischverhältnis von 4 Teilen Sand auf 1 Teil Zement deutschen Ursprungs bei der Ausführung von Holländern-, Bütten-, Stoffkästen- und Fundamentarbeiten tadellose Erfolge erzielt.

Stoffkontrolle: Es ist falsch, wenn der fertige, nass gekollerte oder zerfaserte Stoff abgewogen und in das Kontroll- und Verbrauchsbuch eingetragen wird, da hier der Trockengehalt zwischen 18 und 22 v. H. schwankt, ja stellenweise noch größere Unterschiede aufweist. Man muß das zum Kollern bestimmte Material, sei es Altpapier oder Ausschuß, vor der Auflösung abwiegen. Man sollte für die Kalkulationen vor allem den Grundsatz beherzigen, daß unsichere Methoden mehr schaden als das Arbeiten ohne Kalkulation. So wurde beispielsweise in einer modern eingerichteten Papierfabrik der aus der Schleif- oder Zellstoffabteilung in die Mahlorgane heraufgepumpte Stoff mit 2 v. H. Trockengehalt berechnet. Es erwies sich aber, daß die Stoffdichte so verschieden ausfiel, daß die so gewonnenen Resultate absolut anfechtbar waren. Infolgedessen stellte sich die Zusammensetzung des Holländerinhaltes so ungleichmäßig und die Papiere entbehrten der gleichmäßigen Stoffzusammensetzung in so hohem Grade, daß man nur für solche Papiere diese Kalkulationsmethode beibehalten konnte, die ausschließlich aus einer Stoffmasse bestanden.

Ce que beaucoup ignorent.

(Suite de livraison 30, page 470.)

Le travail à la pile, proprement dit, donnant comme on sait pour bien des papiers un broyage trop vif, il est avantageux de faire passer la cellulose préalablement au meuleton. Il en résulte une diminution considérable dans la perte de fibres par suite d'un raffinage à outrance; en outre le papier est moins vitreux, sérieux inconvénient de certaines sortes.

On devrait employer beaucoup plus souvent des aspirateurs en feutre de 20 à 25 cm. de largeur au moins, avant la première presse humide, car on en obtient du papier de bonne densité spécifique, tout en économisant du feutre et en réduisant les déchets. On opère comme suit pour le lavage des feutres. Après avoir chauffé l'eau à 30 ou 40 degrés centigrades, additionnée de 0.5 % de soude, on y lave les feutres et on continue ensuite jusqu'à la fin avec de l'eau pure fraîche. La décoloration des feutres coucheurs trop teintés peut être faite à l'aide d'une petite quantité de lessive de chaux. Il est utile de laver ultérieurement avec une faible solution d'hyposulfide de soude.

Pour les ouvrages en ciment il est important d'employer un mélange de 4 parties de sable, pas trop fin, sur 1 partie de ciment.

En établissant les calculs, il y a à observer que les matières fibreuses ne soient pas défibrées ni passées au meuleton, tant qu'elles sont humides. Toutes les matières premières doivent être pesées à l'état sec; sinon, les calculs renfermeraient plus d'erreurs que d'indications sûres.

Points worth knowing.

(Continued from No. 30, Page 470.)

As pure beating engine work will, as experience has shown, produce too severe a grinding for many kinds of paper, it is of advantage, to kollergang all pulp before beating. The loss in fibres by dead beat will thereby be greatly reduced, and neither will the paper become so glassy, what was very annoying with certain qualities.

Felt suction boxes disposed shortly in front of the first wet press and not less than 20—25 cm wide should be employed more frequently. The advantages are saving in felt, less waste and a specifically denser paper. The felts are washed in the following manner: The water is heated to 30—40° Cent. under addition of 0.5% of soda. In this water the felts are washed. Then they are washed out in cold, clean water. Wet felts, deeply stained, may be freed of the dye by adding a small quantity of chloride lye. It is advisable to rinse in a diluted solution of sodium sulphite.

In working with cement the proper ratio of the mixture with not too fine sand is the most important point. This ratio should be 4 parts of sand to 1 part of cement.

For calculating purposes the fibrous substances should not be weighed wet, kollerganged or disintergrated. All raw materials should be weighed, as far as possible, in a dry state. Otherwise the calculation will show more false results than reliable figures.

Digitized by Google

· PATENT= UMSCHAU ·

Zellstoffkochverfahren, bei dem die Kochlauge außerhalb des Kochers erhitzt wird, und Kocher.

D. R. P. Nr. 287 387, Klasse 55b, Gruppe 2.

Fritz Voltz Sohn, Kupferschmiede und Apparatebauanstalt in Frankfurt a. M., Inh. Ludwig Voltz in Frankfurt a. M.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 18. November 1914 ab.

Patent-Ansprüche:

1. Zellstoffkochverfahren, bei dem die Kochlauge außerhalb des Kochers erhitzt wird, dadurch gekennzeichnet, daß die Kochlauge vor ihrem Eintritt in den Kocher durch unmittelbares Einführen von Dampf weiter erhitzt wird.

2. Kocher zur Ausführung des Verfahrens nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß in die Verbindungsleitung zwischen Laugenerhitzer (B) und Kocher (A) eine Dampfstrahlpumpe (D) eingeschaltet ist.

Bei dem bekannten Zellstoffkochverfahren, bei dem die Kochlauge außerhalb des Zellstoffkochers erhitzt wird, ist der Vorteil zu verzeichnen, daß der Innenraum des Zellstoffkochers von Heizröhren freibleibt. Das bekannte Verfahren hat aber den Nachteil, daß die Erhitzung der großen Laugemengen der bis 300 cbm fassenden Zellstoffkocher auf die erforderliche Temperatur von etwa 136 Grad C Schwierigkeiten bereitet. Zur Erhitzung der in Betracht kommenden großen Laugemengen ist eine verhältnismäßig große Heizfläche des Erhitzers erforderlich, die zu so großen Abmessungen des Erhitzers führen würde, daß hiervon nicht nur mit Rücksicht auf die bedeutenden Kosten, sondern auch wegen der vielfach beschränkten Raumverhältnisse praktisch Abstand genommen werden muß. Wenn aber Erhitzer von geringeren Abmessungen zum Erhitzen der Kochlauge verwendet werden, so bringt dies den Uebelstand mit sich, daß naturgemäß die Kochdauer erheblich verlängert und dadurch ein verlangsamter Betrieb bedingt wird.

Nach der Erfindung werden diese Nachteile dadurch beseitigt, daß die Kochlauge zunächst in bekannter Weise in einem außerhalb des Zellstoffkochers angeordneten Erhitzer erhitzt und darauf durch unmittelbares Einführen von Dampf in die Verbindungsleitung zwischen Erhitzer und Kocher weiter erhitzt wird. Dieses Verfahren ermöglicht, beim Beginn des Arbeitsvorganges die in dem Zellstoffkocher vorhandene und von da in den Vorerhitzer übertretende Lauge rasch auf die nötige Temperatur von 136 Grad C zu bringen. Die Temperatur läßt sich hierbei je nach den zu bewältigenden Laugemengen durch Einführen größerer oder geringerer Dampfmengen beliebig steigern. Die Einrichtung wird hierbei zweckmäßig so getroffen, daß der als zusätzliche Heizquelle benutzte Dampf die Kochlauge gleichzeitig fördert, indem er durch eine Dampfstrahlpumpe in die Verbindungsleitung zwischen Vorerhitzer und Zellstoffkocher eingeführt wird. Diese Förderung geschieht vollkommen geräuschlos, weil der mit der heißen Kochlauge in Berührung kommende Dampf sich sofort niederschlägt.

Auf der Zeichnung ist eine Ausführungsform der zur Durchführung dieses Verfahrens dienenden Einrichtung in Fig. 1 teilweise in Ansicht und teilweise in senkrechtem Schnitt dargestellt, während Fig. 2 einen Schnitt nach der Linie *A-B* der Fig. 1 zeigt.

Der Zellstoffkocher *A* ist mit dem Vorerhitzer *B* durch eine Rohrleitung *C* verbunden, die in den unteren

Fig. 1.

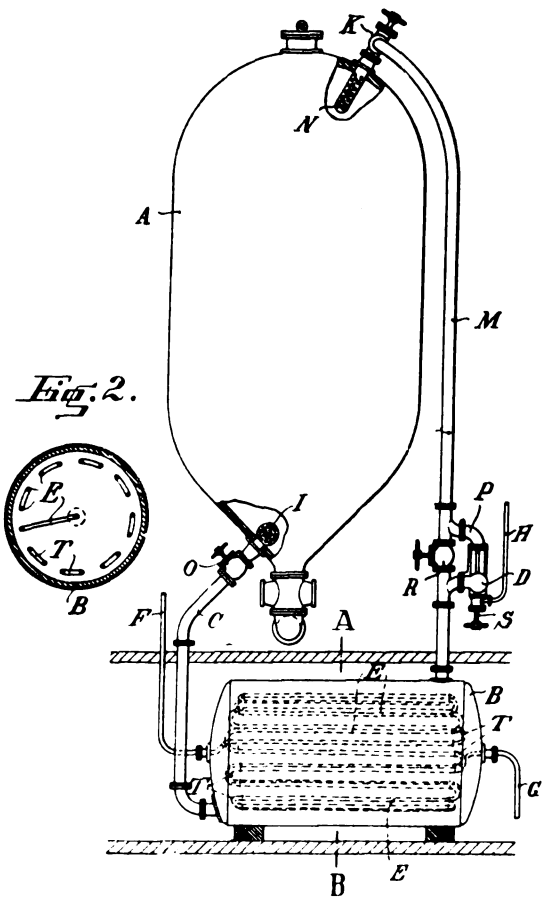


Fig. 2.

Teil des Vorerhitzers *B* einmündet. Von dem oberen Teil des Vorerhitzers *B* geht die Verbindungsleitung *M* aus, die mit dem an den oberen Teil des Kochers *A* angeschlossenen Absperrventil *K* verbunden ist. Die Einmündungen der Leitungen *C* und *M* in den Kocher *A* sind zweckmäßig durch Siebköpfe *I*, *N* abgedeckt. In die Leitung *C* ist ein Absperrventil *O* eingeschaltet. In einer Umgangsleitung *P* der ebenfalls mit einem Absperrventil *R* versehenen Leitung *M* ist die Dampfstrahlpumpe *D* angeordnet, die unter Zwischenschaltung einer Einstellvorrichtung *S* mit der Dampfleitung *H* verbunden ist. Der zur Vorerhitzung der Kochlauge dienende Dampf tritt durch die Leitung *F* in die Heiz-

Digitized by Google

rohre *E* des Vorerhitzers *B* ein, die auf den ganzen Umfang des Vorerhitzers verteilt und an ihren Enden durch Krümmer *T* miteinander verbunden sind. Das Niederschlagwasser tritt aus den Heizrohren *E* durch die Leitung *G* aus.

Die aus dem Zellstoffkocher *A* durch die Leitung *C* in den Vorerhitzer *B* übertretende Kochlauge wird hier zunächst in bekannter Weise mittelbar erhitzt und dann beim Durchgang durch die Umgangsleitung *P* durch den mittels der Dampfstrahlpumpe *D* zutretenden Heizdampf weiter unmittelbar erhitzt. Die Dampfstrahlpumpe fördert die erhitzte Lauge in der Leitung *M* hoch und führt sie durch das Ventil *K* in den oberen Teil des Kochers *A* über. Durch Regeln der Einstellvorrichtung *S* läßt sich der Umlauf der Kochlauge und der Grad ihrer Erhitzung den jeweiligen Umständen entsprechend beliebig ändern.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für den angegebenen Gegenstand hat der Nachgenannte an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

54 e. M. 51 370. Abgautsch- und Entnahmeform zur Herstellung von Hohlkörpern aus Papiermasse. Allgemeine Treuhand Akt.-Ges., Dresden. 29. 4. 13.

2. Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände sind den Nachgenannten Patente erteilt, die in der Patentrolle die hinter die Klassenziffern gesetzten Nummern erhalten haben. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

55 a. 288 210. Vorrichtung zum Aufbereiten von Torf für die Papierherstellung mit Hilfe eines Bottichs mit Siebboden und eines im Siebbottich hin- und herbewegten Rechens. Dr. Leo Ubbelohde, Karlsruhe i. B., Wendtstr. 11. 5. 2. 15. U. 5779.

55 b. 288 406. Vorrichtung zum Füllen von Zellstoffkochern mit zerkleinertem Holz; Zus. z. Pat. 268 608. Ernst Lehmann, Königsberg i. Pr., Holsteiner Damm. 26. 3. 15. L. 43 060.

55 e. 288 211. Schutzvorrichtung an Aufrollmaschinen für Papierbahnen. Fa. Ferd. Emil Jagenberg, Düsseldorf. 22. 9. 4. J. 17 046.

3. Löschungen.

Infolge Nichtzahlung der Gebühren.

279 664. **54 b:** 271 227. **55 d:** 285 546. **55 e:** 255 143. **55 f.** 225 165, 263 688.

Gebrauchsmuster.

Eintragungen.

55 c. 636 375. Papierstoffholländer, dadurch gekennzeichnet, daß zwischen die Mahlwalze und den Kropf ein rotierender Stofftreiber eingeschaltet ist. Andreas Biffas, Leipzig, Hardenbergstr. 20a. 25. 8. 15. B. 73 230.

Technische Auskünfte

Unsern Abonnenten steht der technische Fragekasten kostenlos zur Verfügung.

Rührwerke.

Antwort I auf Frage Nr. 910. Den gewöhnlichen Rührwerken macht man den nicht ganz unberechtigten Vorwurf, daß sie den Stoff zu wenig mischen, sondern mehr vor sich herschieben. Tatsächlich nimmt der Stoff in der Bütte mit der Zeit die Bewegung der Rührarme an. Dieser Nachteil wird durch die Planetenrührwerke vermieden, die ein beständiges Mischen des Stoffes bewirken und infolgedessen namentlich dann von großem Vorteil sind, wenn einmal in der Bütte nachgefärbt werden muß. Man sagt den Planetenrührwerken auf der andern Seite aber auch nach, daß sie das Zusammenrollen der Fasern begünstigen, wie dies bei Esparto- und Strohstoff vorkommt. Jedenfalls bewähren sich die Planetenrührwerke gut, andere Konstruktionen für hohe Bütten, d. h. andere Konstruktionen stehender Rührwerke sind mir nicht bekannt. Für liegende Rührwerke gibt es dagegen mehrere Konstruktionen.

Schonung der Nassfilze.

Frage Nr. 911. In der gegenwärtigen Zeit ist es mehr wie je angebracht, die Filze zu schonen. Auf welche Weise kann nun eine besondere Schonung erzielt werden, ohne dabei die Leistungsfähigkeit der Maschine herabzusetzen? Welches Waschmittel wäre zu empfehlen? Üben die Spiralwalzen nicht einen nachteiligen Einfluß auf den Filz aus? Ist es vorteilhafter den Filz auf der Maschine zu waschen mit der dazu vorhandenen Wascheinrichtung, oder ist es besser ihn herauszunehmen? Wie lange soll ein Naßfilz und wie lange ein Steigfilz halten, wenn die Papiermaschine durchschnittlich 60 Meter in der Minute läuft und hauptsächlich Papiere aus Zellstoff und Holzstoff hergestellt werden?

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Kriegsausschuß für das Deutsche Papierfach.

Niederschrift der 26. Sitzung am 18. September 1915, nachmittags 4 Uhr, im Papierhaus, Dessauer Str. 2.

Anwesend waren die Herren: Paul Ashelm, Carl Rudolf Bergmann, Fritz Berliner, Rudolf Ditges, Dr. Feibelsohn, Siegmund Ferenczi, Ludwig Frank, Dr. Hagelberg, Eugen Hager, Dr. Hankwitz, Geheimrat Carl Hofmann, Direktor Hans Kraemer, Max Krause, Georg Krügel, E. Lüderitz, Direktor C. Müller, Direktor Reuther, Kommerzienrat F. Steinbock.

Digitized by Google

Mit Entschuldigung fehlten die Herren: Georg Elsner, Direktor Franke, Kommerzienrat Dr. Gottstein, Eduard Jacobsohn, Dr. Kubatz, Paul Theodor Richter, Ernst Schneider, Eduard Wegener.

Tagesordnung.

1. Eingänge.
2. Sicherstellung der deutschen Forderungen an das feindliche Ausland.
3. Beschaffung von Chlorkalk, Schwefelsäure, Zellstoff, Sieben und Filzen für die Papiermacherei.
4. Einschränkende Bestimmungen gegen die Ansichtspostkarten.
5. Einschränkung der Luxuspapierherstellung.
6. Lieferungs- und Abnahmepflicht im Kriege.

1. Eingänge.

Der Vorsitzende, Carl Rudolf Bergmann, begrüßt die erschienenen Herren, richtet an die Anwesenden zunächst die Aufforderung, für möglichst weitgehende Zeichnung auf die 3. Kriegsanleihe zu wirken und teilt mit, daß die Papierverarbeitungs-Berufsgenossenschaft wiederum ½ Million Mark gezeichnet hat, so daß sie sich insgesamt mit 1½ Millionen Mark an den Zeichnungen auf die Kriegsanleihen beteiligt hat. Es wird dann Kenntnis von folgenden Eingängen gegeben:

a) Das Reichsamt des Innern hat auf die in der letzten Sitzung beschlossene Eingabe des Kriegsausschusses, betreffend Sicherstellung des Bedarfs an Zeitungsdruckpapier mittels Einschränkung der Herstellung von sonstigem Papier unterm 28. August folgenden Bescheid erteilt:

„Von Ihrem Wunsche auf vorherige Anhörung der Interessenten, falls sich Maßregeln zur Einschränkung der Papiererzeugung als notwendig herausstellen sollten, habe ich Vormerkung genommen."

b) Herr Direktor Kraemer hat unterm 21. Aug. mitgeteilt, daß durch eine Verfügung des Staatssekretärs des Reichspostamts vom 13. August die Formulare für einfache Feldpostkarten nach dem Feldbeer wiederum eine unwesentliche Aenderung erfahren sollen. Da die Absendervermerke auf den bisherigen Karten durch den Abdruck des Maschinenstempels oft unleserlich geworden sind, soll bei Neuauflagen der Vordruck für den Absendervermerk nicht mehr am oberen Rande, sondern am linken Seitenrande angebracht werden. Von dieser Neuerung ist die Fachpresse sofort von Herrn Direktor Kraemer verständigt worden.

c) Das Zentral-Komitee des preußischen Landesvereins vom Roten Kreuz hat dem Kriegsausschuß für das deutsche Papierfach ein Dankschreiben für die Verbreitung seines Rundschreibens unter den dem Kriegsausschuß angeschlossenen Vereinen übermittelt.

d) Herr Ferenczi hat eine Uebersicht der Einnahmen und Ausgaben des Kriegsausschusses ausgearbeitet, aus der ersichtlich ist, daß die Einnahmen in Höhe von 721 Mk 70 Pf. durch die bisherigen Ausgaben aufgebraucht sind.

Es wird beschlossen, von den angeschlossenen Vereinen wiederum einen Beitrag von 50 Mk. zu erbitten.

2. Sicherstellung der deutschen Forderungen an das feindliche Ausland.

Der Kriegsausschuß ist auf die Gründung eines Vereins aufmerksam gemacht worden, der die Sicherstellung der Forderungen an das feindliche Ausland bezweckt. Es sollen die Forderungen, nach Ländern geordnet, zusammengestellt und der Regierung unterbreitet werden, und die Regierung soll aufgefordert werden, daß bei Friedensschluß die feindlichen Staaten verpflichtet werden, die auf ordnungsmäßigem Wege nicht eingehenden Forderungen zugunsten der Berechtigten selbst einzuziehen. Außerdem soll die Möglichkeit erwogen werden, auf die nachweislich berechtigten Forderungen Darlehen zu gewähren.

Bei der Erörterung über diesen Punkt wird festgestellt, daß es dringend erwünscht ist, bei Friedensschluß eine Sicherstellung der Forderungen an das feindliche Ausland herbeizuführen. Diese Bestrebungen sind aber nichts Neues, sondern werden schon seit vielen Monaten von maßgebenden Stellen vertreten. Die verschiedenen, an die Reichsregierung gerichteten Gesuche werden voraussichtlich in nächster Zeit dazu führen, daß zunächst einmal eine amtliche Registrierung der deutschen Forderungen an das feindliche Ausland vorgenommen wird. Der Entwurf der betreffenden Vorlage soll bereits vor längerer Zeit dem Bundesrat zugegangen sein. Ihre endgültige Stellungnahme zu der Frage der Sicherung der Forderungen hat sich die Reichsregierung noch vorbehalten. Nicht zu vermengen mit der Frage der Sicherstellung der deutschen Forderungen und Guthaben sind aber die verschiedenen Wünsche, aus der Kriegskostenentschädigung für die vielerlei Verluste und Entwertungen, die als Begleiterscheinungen des Krieges aufzufassen sind, Entschädigung zu erhalten. Auf einen Ersatz dieser Verluste dürfte nicht zu rechnen sein. An dem Vorgehen des neugegründeten Vereins ist zu bemängeln, daß derselbe die Namen seines Vorsitzenden und seiner Verwaltung nicht bekannt gibt.

Es wird beschlossen, über den gegenwärtigen Stand der Sicherstellung der deutschen Forderungen zunächst beim Kriegsausschuß der deutschen Industrie und bei der Handelskammer zu Berlin Erkundigungen einzuziehen. Auch soll ermittelt werden, wie weit die bezüglichen Beratungen zwischen den einzelnen Fraktionen des Reichstages gediehen sind. Gegebenenfalls soll dann die Angelegenheit wieder auf die Tagesordnung einer der nächsten Sitzungen gesetzt werden.

3. Beschaffung von Chlorkalk, Schwefelsäure, Zellstoff, Sieben und Filzen für die Papiermacherei.

Die Herren Ditges, Reuther und Kommerzienrat Steinbock machen nähere, zum großen Teil vertrauliche Mitteilungen über den gegenwärtigen Stand der Rohstoffbeschaffung der Papiermacherei, wobei namentlich die Schwierigkeiten erörtert werden, die sich infolge der staatlichen Maßnahmen bei der Bereitstellung von Chlorkalk, Schwefelsäure, Sieben und Filzen ergeben haben. Es wird festgestellt, daß erneute Vorstellungen an der zuständigen Stelle der Kriegsrohstoffabteilung des Kriegsministeriums voraussichtlich gewisse Erleichterungen herbeiführen werden.

Untersuchungen mit dem neuen Ersatzstoff für Zellstoff zum Zweck der Druckpapiererzeugung haben ergeben, daß für die Papiererzeugung auf den großen modernen Maschinen noch immer ein Zusatz von mindestens 10 v. H. Zellstoff nötig ist. Durch Anwendung des neuen Stoffes können daher die Erzeugungskosten nur unwesentlich billiger werden.

Digitized by Google

Eine Herstellung von Papier aus Torf kommt nicht in Frage.

4. Einschränkende Bestimmungen gegen die Ansichtspostkarten.

Von dem Verband Deutscher Steindruckereibesitzer in Leipzig ist ein das Ansichtskartengeschäft betreffender Antrag eingegangen, der zu einer längeren Erörterung führt. Diese Erörterungen sowie der gefaßte Beschluß entziehen sich der öffentlichen Bekanntgabe.

Die Herren Ditges und Hager machen auf Verfügungen einiger Generalkommandos bzw. Polizeiämter gegen die Herstellung und den Vertrieb gewisser Arten von Ansichtspostkarten aufmerksam. Die betreffenden Erlasse sind so wenig klar, daß davon auch solche Karten getroffen erscheinen, deren Erfassung keinesfalls beabsichtigt sein kann.

Es wird beschlossen, daß die erwähnten Herren sofort mit dem Generalstab in Verbindung treten, um eine Klarstellung und eine Berichtigung der ergangenen Verfügungen herbeizuführen. Erforderlichenfalls soll auch eine schriftliche Eingabe eingereicht werden.

5. Einschränkung der Luxuspapier-Herstellung.

Herr Direktor Müller hat an den Vorsitzenden des Kriegsausschusses ein ausführliches Schreiben gerichtet, in welchem in Anknüpfung an eine von Herrn Direktor Kraemer in der letzten Sitzung des Kriegsausschusses gemachte Aeußerung dargelegt wird, daß in der unlängst abgehaltenen Versammlung der Zeitungsverleger der Vertreter der Reichsregierung nicht die weitgehenden Erklärungen abgegeben hat, die ihm anscheinend in den Mund gelegt worden sind.

Bei der sich hier anschließenden Erörterung ergibt sich, daß Herr Direktor Kraemer selbst die Absicht hatte, eine Aenderung der Niederschrift zu beantragen, infolge einer plötzlichen Erkrankung aber verhindert wurde, seine Absicht auszuführen. Es wird aber auch von verschiedenen Herren erklärt, daß der von dem Regierungsvertreter gebrauchte Ausdruck „Luxuspapierfabrikation" sonst allgemein so verstanden worden ist, daß darunter alles Papier zu verstehen sei, welches nicht als Tageszeitungs-Druckpapier anzusehen ist.

6. Lieferungs- und Abnahmepflicht im Kriege.

Herr Krügel macht nähere Mitteilungen über das in der Fachpresse bereits mehrfach besprochene Vorgehen der Briefordner-Konvention gegen diejenigen ihrer Abnehmer, welche die von der Konvention beschlossene Erhöhung von 10 v. H. auf die Abschlußpreise nicht bewilligen. Die Darlegungen des Redners führen zu einer längeren Aussprache, in welcher von verschiedenen Herren anerkannt wird, daß die Maßregel der Briefordner-Konvention unter Umständen eine nicht zu bestreitende Schädigung der Wettbewerbsfähigkeit der Abnehmer zur Folge haben kann. Es wird jedoch betont, daß es nicht Sache des Kriegsausschusses sei, die Rolle eines Schiedsrichters zu übernehmen oder ein juristisches Gutachten zu erstatten. Es müßte den Interessenten überlassen werden, die Sachlage durch einen Prozeß, erforderlichenfalls auf gemeinschaftliche Kosten, zu klären.

Sodann verliest Herr Krügel einen Bescheid der Königlichen Regierung zu Erfurt auf eine Eingabe um Bewilligung eines Preisaufschlages oder um Ermässigung der Normalbestimmungen (Herabsetzung der Bogenzahl) für Schulschreibhefte. Die Eingabe, die von der Ortsgruppe Erfurt des Verbandes Deutscher Papier- und Schreibwarenhändler im Verein mit der Buchbinder-Innung und dem Rabattsparverein eingereicht wurde, begründete das Gesuch u. a. mit den ständig steigenden Papierpreisen. Darauf hat der zuständige Kgl. Kreisschulinspektor folgendermaßen geantwortet:

„Nach den von der Kgl. Regierung erlassenen Normal-Bestimmungen über die Beschaffenheit der Schreibhefte muß jedes Heft 16 Blatt, also 4 Bogen, das stärkere Heft 32 und 48 Blatt enthalten. Von dieser Vorschrift abzugehen, bin ich gar nicht in der Lage. Ebenso kann ich mich mit einer Preiserhöhung nicht einverstanden erklären, da die angeführten Gründe von mir nicht anerkannt werden. Falls die hiesigen Händler eine Preiserhöhung eintreten lassen, werde ich gezwungen werden, für sämtliche Schulen die Hefte unmittelbar aus der Fabrik zu beziehen, was ich im Interesse des von mir sonst gern begünstigten Zwischenhandels sehr bedauern würde."

Die Versammlung hält den hier zum Ausdruck gebrachten Standpunkt des Kgl. Kreis-Schulinspektors für durchaus ungerechtfertigt. Die Papierpreise haben seit Beginn des Krieges eine so starke Erhöhung erfahren, daß es im höchsten Grade unbillig ist, von den Händlern die Lieferung von Schulheften zu denselben Preisen zu verlangen, wie sie vor Ausbruch des Krieges bestanden haben. Angesichts der eingetretenen Preiserhöhungen für Papiere und alle anderen Rohstoffe könnte mit vollem Recht ein Preisaufschlag von 33⅓ v. H. beansprucht werden.

Herr Ditges richtet im Auftrag mehrerer Papierfabrikanten die dringende Bitte an den Kriegsausschuß, soweit wie möglich dafür einzutreten, daß angesichts der immer schwieriger werdenden Verhältnisse in der Papiermacherei, die Abnehmer sich, soweit es nicht schon geschehen ist, dazu verstehen, auch dann höhere Preise zu bewilligen, wenn noch Abschlüsse zu alten Preisen laufen.

Schluss der Sitzung 7½ Uhr.

Zur Beglaubigung:
Der Vorsitzende:
Carl Rudolf Bergmann.
Der derzeitige Schriftführer:
Eugen Hager.

Nachtragsverordnung zur Bekanntmachung, betr. Bestandserhebung und Beschlagnahme von alten Baumwollumpen und neuen baumwollenen Stoffabfällen im Deutschen Reich.

Eine Nachtragsverordnung zu der Bekanntmachung, betreffend Bestandserhebung und Beschlagnahme von alten Baumwollumpen und neuen baumwollenen Stoffabfällen (W. II. 285/5. 15 KRA.) vom 1. Juni 1915 ist mit Gültigkeit vom 29. September 1915 von den Militärbefehlshabern erlassen worden. Wie „W. T. B." mitteilt, ist hiernach die Meldepflicht dahingehend erweitert, daß die Bestandsmeldungen, die nach den Meldebestimmungen zum letzten Male am 1. August 1915 unter Einhaltung einer Einreichungsfrist bis zum 15. August zu erfolgen hatten, nunmehr allmonatlich stattfinden; die Meldungen müssen nach dem Stande der Vor-

Digitized by Google

räte am 1. eines jeden Monats unter Einhaltung einer Einreichungsfrist bis zum 10. des betreffenden Monats erfolgen. Die für die Meldung zu benutzenden amtlichen Meldescheine werden auf schriftliches Ersuchen von der „Aktiengesellschaft zur Verwertung von Stoffabfällen", Berlin W 35 (Lützowstraße 33—36), postfrei versandt. Der Wortlaut der Bekanntmachung ist bei den Polizeibehörden einzusehen.

Die Nachtrags-Verordnung enthält u. a. folgende Erläuterung zu der Beschlagnahme:

Als beschlagnahmt unter Klasse 3 der Beschlagnahmeverfügung gilt auch sogenannter Dunkelbuntkattun, soweit er solche Stücke enthält, die als Mittelhellkattun oder Hellkattun gelten können, ganz gleichgültig, ob dieser tatsächlich an Pappenfabriken geliefert wird. Bevor der Dunkelbuntkattun oder Schwarzkattun an die Pappenfabriken zur Ablieferung gelangt, muß der darin enthaltene Mittelbunt- sowie Hellbuntkattun herausgenommen werden.

Zur neuerlichen Papierpreiserhöhung.

Die Papierfabrikanten Oesterreich-Ungarns haben folgendes Rundschreiben versendet:

September 1915.

P. T. Die Schwierigkeiten, die sich der Papiererzeugung seit Beginn des Krieges entgegengestellt haben und die durch die ungeahnt lange Dauer desselben in so bedeutendem Maße gesteigert wurden, haben wir unseren geehrten Kunden mit dem Rundschreiben vom April d. J. bereits geschildert und damit die geforderte Preiserhöhung wohl zur Genüge begründet.

Seither haben sich bedauerlicherweise die Verhältnisse im Hinblick auf die Versorgung mit Rohstoffen zur Papiererzeugung noch ganz erheblich ungünstiger gestaltet.

Der Bezug von Schwefel aus Italien ist unmöglich geworden.

Die Beschlagnahme des Schwefelkieses durch die deutsche und österreichisch-ungarische Regierung hat eine Beschaffung dieses für die Zellulosefabrikation unentbehrlichen Rohstoffes außerordentlich erschwert. Dazu kommt die durch verschiedene Umstände hervorgerufene Knappheit an Zellulose, deren Preis ins Ungemessene gesteigert wurde.

Von den sonstigen zahlreichen, zur Papiererzeugung notwendigen und im Preise enorm gestiegenen Hilfsmitteln ganz absehend, wollen wir nur, als besonders in die Wagschale fallend, auf Chlorkalk, Harz und schwefelsaure Tonerde hinweisen, die nur in ganz geringen Mengen, in nicht entsprechender Qualität und bloß zu exorbitanten Preisen erhältlich sind.

Außerdem haben die letzten Musterungen die Einziehung einer großen Anzahl mit vieler Mühe neu herangebildeter Arbeiter im Gefolge gehabt, so daß die Betriebe infolge Personalmangels von neuem wesentlich weiter eingeschränkt werden mußten, was naturgemäß die Regie gewaltig verteuert.

Diese Umstände bewirken es, daß wir trotz der bisherigen Erhöhungen bei den gegenwärtig gültigen Preisen nicht mehr das Auslangen finden und daher — ungern, aber notgedrungen — eine neuerliche Preiserhöhung für unsere Erzeugnisse je nach Qualität bis zu 25 Prozent in Anspruch nehmen müssen.

Wir bitten deshalb unsere geehrten Kunden, gefälligst zur Kenntnis zu nehmen, daß wir die dermalen gültigen Preise für Lagerbezüge und Anfertigungen zurückziehen müssen und um gefällige Einholung neuer Preiserstellungen bei neuen Aufträgen ersuchen.

Hochachtungsvoll

(folgen die Unterschriften aller Papierfabriken.)

Einkaufsorganisation für Schwefelkies in Oesterreich-Ungarn.

Montag, den 27. September, fand eine Komiteesitzung des österreichisch-ungarischen Papierfabrikantenvereines statt, zu der auch alle Zellulosefabrikanten der Monarchie zugezogen waren. Die Beratung galt der Schwefelkiesbeschaffung für die nächste Zeit der Kriegsdauer, die derzeit außerordentlich erschwert ist, weil einerseits aus den bisherigen Bezugsländern Frankreich, Italien, Serbien, Bosnien, Spanien und Deutschland Kies nahezu gar nicht in die Monarchie geschafft werden kann und weil anderseits die inländischen, in Betrieb stehenden Schwefelkiesbergwerke vom k. u. k. Kriegsministerium für Munitionszwecke mit Beschlag belegt sind. Um gleichwohl die Kiesversorgung der inländischen Industrie zu ermöglichen, wurde beschlossen, eine Einkaufsgenossenschaft zu schaffen, die sich mit dem Einkauf ausländischen Kieses im großen und mit der Wiedereröffnung außer Betrieb stehender inländischer Kiesbergwerke sowie mit der Erschließung neuer inländischer Kiesvorkommen befassen wird. Zur Durchführung der ganzen Aktion wurde ein Komitee gewählt, das sich aus den Herren Vizepräsident Eduard Ellissen, Direktor Meißner, Direktor Necas, Kommerzialrat Julius Singer, Julius Spiro, Kommerzialrat Ludwig Tennenbaum und Generalsekretär Dr. von Wymetal zusammensetzt. Das Komitee trat gleich nachmittags zusammen und beschloß, zunächst die Verhandlungen mit dem k. u. k. Kriegsministerium abzuschließen, sowie Herrn Dr. von Wymetal zur Besprechung der Sache mit der Rohstoffabteilung des preußischen Kriegsministeriums nach Berlin zu senden.

(Zentralblatt f. d. österr.-ungar. Papierindustrie.)

Der Holzverbrauch der Papierindustrie in Kanada.

Die kürzlich veröffentlichte kanadische Statistik über den Verbrauch von Schleif- und Zellulosehölz zeigt eine Erhöhung von 10½ % im Jahre 1914, verglichen mit dem Jahre 1913. Gegen das Jahr 1910 beträgt die Erhöhung 104 %. Die 66 Holz- und Zellstoffabriken Kanadas hatten im Jahre 1914 einen Holzverbrauch von ca. 4.5 Millionen Kubikmetern zu einem Werte von ca. 34.7 Millionen Mark.

Außerdem wurden als Zellulosehölzer 3.5 Millionen Kubikmeter zu einem Werte von 28 Millionen Mark ausgeführt. Die gesamte Menge betrug also 8 Millionen Kubikmeter zu einem Werte von ca. 62.7 Millionen Mark. Im Jahre 1914 wurden 55.7 % des Holzes in Kanada veredelt und 44.3 % ausgeführt, hauptsächlich nach den Vereinigten Staaten.

Digitized by Google

Berlin.

Die erschwerten Produktionsbedingungen, wie sie die verstärkten Einziehungen zum Heere und die zunehmende Knappheit an Rohstoffen geschaffen haben, lassen die Abnehmer wieder ernster und im steigenden Umfang darauf bedacht sein, sich die erforderlichen Warenmengen rechtzeitig zu sichern. Die Nachfrage ist äußerst rege und wendet sich auch solchen Fabrikaten zu, die bisher weniger in Betracht kamen. Das gibt dem Geschäft wieder das Zeichen des Dringenden, so daß den Befragten das Verlangen nach Ware zum rechten Bewußtsein kommt. Für noch zage Fabrikanten, die sich nicht getrauten, die Preise ihrer Erzeugnisse in Einklang mit den Gestehungskosten zu bringen, ist damit Klarheit über die wirkliche Lage geschaffen. Daraus ergibt sich mit Notwendigkeit, daß der Preisstand in weiterem Umfang die Richtung nach oben nimmt und sich hierin behauptet. Dem verschließen sich nunmehr auch nicht diejenigen, die glaubten, durch Abwarten und Zurückhalten mit ihrem Bedarf zu günstigeren Bedingungen ankommen zu können. Diese Spekulation erwies sich als verfehlt. Sie gab nur Gelegenheit, neue Verbindungen zu ermöglichen, die weniger ängstlich und mit mehr Voraussicht die Zeichen der Zeit verstanden. Es darf sich jetzt niemand verhehlen und dies auch zum Ausdruck bringen, daß für viele und gerade die wichtigsten Stoffe unserer Industrie die derzeitige Erzeugung nicht ausreicht, den vorliegenden Bedarf zu decken. Wer das jetzt noch nicht erkannt hat, wird zu seinem Schaden erfahren, daß er mit seiner Erkenntnis zurückgeblieben ist. — Eine sehr bemerkenswerte Anspannung hat der Pappenmarkt aufzuweisen. Hier hat der Ausfall der Strohpappen schon jetzt klaffende Lücken gezeigt. Obwohl noch Läger vorhanden sind und Reste vorhandenen Strohs in gewissem Umfange verarbeitet werden, hat die Voraussicht des baldigen Verschwindens dieser Art Pappe vom Markte eine starke Bewegung nach Ersatz gezeitigt. Die Preise für noch greifbare Strohpappen haben eine ganz ungewöhnliche Höhe erreicht, so daß ein Ersatz durch andere, sonst im Preise weit höher stehende Pappensorten keine Opfer mehr erfordert. Der Zwang, für einen Ersatz zu sorgen, nötigt dazu, auf andere Sorten überzugehen. Damit hat sich die Nachfrage nach diesen verstärkt und deren Preise gefestigt. Die aus früheren ungünstigen Zeiten stammenden Lagervorräte haben sich nun auch erschöpft und drücken nicht mehr die Fabrikanten. Was jetzt geliefert werden kann, entstammt der täglichen Produktion. Diese leidet natürlich auch unter den bekannten Verhältnissen, darum ist es erklärlich, wenn die Besorgnis um die genügende Versorgung des Bedarfs sich lebhaft geltend macht und in der Erteilung neuer Aufträge zum Ausdruck kommt. Schon seit einiger Zeit verlangen daher die Pappenfabriken aller Art recht langfristige Lieferzeiten. Trotzdem können diese vielfach nicht innegehalten werden, weil die Betriebe mit unvorhergesehenen Unterbrechungen und Störungen zu rechnen haben. Dies läßt voraussehen, daß die Schwierigkeiten auf diesem Gebiet noch wachsen werden und eine weitere Verschärfung zu erwarten ist.

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Koehler, Braunschweig.

Nach neutralen Mitteilungen sind sizilianischer Rohschwefel sowohl als auch Raffinade in der letzten Zeit etwas fester geworden. Die italienische und französische Industrie kaufte wieder größere Posten auf, namentlich die Pulver- und Sprengstoffwerke, welche seit Wochen lebhaft gefordert haben. Infolgedessen stiegen besonders die gemahlenen, raffinierten besseren Sorten im Preise. Chromsaures Kali und chromsaures Natron ist noch immer sehr knapp für die nächsten Wochen und steigt mehr und mehr.

Nach den letzten neutralen Marktberichten stellen sich bei jetziger Kriegslage, ganz unverbindlich, die 100 Kilo Mark:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	13.75
» » » » IIIa » » »	13.60
» » » » IIIa ous » »	13.50
» » » » IIIa buona » »	13.45
» » brutto inkl. Sack 70 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	15.70
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, br. inkl. Sack	16.30
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	16.70
» » » in 1/8Ztr.-Geb.	17.10
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	17.20
» Floristella halbraff. gem. » » » »	16.05
» Rohschwefel gem. » » » »	14.95

Prompte Kasse mit 1¼ % Skonto. Bordfrei (cif) Amsterdam, Rotterdam: bei Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Nach eingehenden Anfragen: bordfrei ab sizil. bezüglichen Haupt-Hafenplätzen sollen augenblicklich die Preise etwa 2,85 Mk. billiger sein als bordfrei Rotterdam, Amsterdam. Ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweis billiger bei großen Posten oder wenn im Verlaufe neutrale Dampfer eben dahin anlaufen sollten, was aber jetzt seltener vorkommt, wegen Gefährlichkeit und auch weil Mangel an Verschiffung ist.

Prima Alaun in Stücken in 5/8 Ztr.-Gebinden	13.70
» » gemahlen » 5/8 »	14.70
» Antichlor (Unterschwefels. Natron)	15 85
» China Clay 6% in Doppelsäcken Qualität extra	6.90
» » » » » » » I	6.45
» » » » » » » II	6.05
» » » » » » » III	5.75
» » » » » » » IV	5.35
» » » » » » » V	5.20
» » » » » » » VI	4.95
» » weitere Nuancen 4.90 bis zu	4.25
» Chlorkalk 35/37% in Hartholz Geb.	13.75
» Chlorkalk 35/37% in Weichholz Geb.	13.25
» Chroms. Kali, rotes, kristall. } nach	68.50—69.50
» » Natron, kristall. } Quant.	58.50—59.50
» Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	7.25
» » » gemahlen » »	7.75
» Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	6.55
» » » » gut	5.95
» Satinite für die Papierfabriken in Säcken	6.50
» Soda, kaust. 70/72% in eisernen Trommeln	25.50
» » » 60/62% » » »	23.50

Prompte Kasse mit 1% Diskonto, bordfrei (cif) Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden sollte, was jetzt sehr teuer und gewagt ist.

Digitized by Google

Sachsen.

Die Nachfrage nach frischem Holzstoff war in den letzten Wochen ziemlich lebhaft. Es sind auch Schlüsse zu erhöhten Preisen getätigt worden. Da jetzt reichlich Niederschläge gefallen sind, so haben die Fabrikanten mehr Betriebswasser zur Verfügung, so daß wieder normal gearbeitet werden kann.

Das Pappengeschäft ist unverändert. Speziell braune Lederpappen, aber auch weiße Holzpappen sind gefragt, in anderen Sorten war das Geschäft nicht so lebhaft, eine Folge der allgemeinen Lage.

Die Papierfabriken sind, je nach den Papiersorten, die sie herstellen, mehr oder weniger gut beschäftigt, im allgemeinen ist jedoch die Nachfrage gut und könnte von einigen Papiersorten mehr abgesetzt werden, wenn mehr erzeugt werden könnte.

Der Wasserstand der Flüsse ist höher geworden, doch ist zu wünschen, daß noch mehr Niederschläge fallen, damit der Boden genügend mit Grundwasser gesättigt wird, denn jetzt im Herbst muss schon immer mit Frost gerechnet werden.

Der Holzmarkt war für die Papierindustrie bis jetzt immer günstig. Bei reichlichem Angebot sind die Preise mäßig geblieben.

Süddeutschland.

Das Geschäft läßt erkennen, daß man im großen Ganzen abwartender gestimmt ist. Ganz besonders gilt dies vom Papiergroßhandel. Er will sehen, wie sich die Geschäftslage weiterhin gestaltet, ehe er sich entschließt, einzugreifen. Dabei können die Gesamtgeschäfte in den Buchdruckereien nicht einmal als ungünstig bezeichnet werden. Es ist wieder ganz reichlich zu tun, aber es fehlt doch die, für die Stetigkeit des Geschäfts notwendige, Zuversichtlichkeit, und das hält den Großhandel doch ab, weitsichtige Schlüsse zu tätigen, sich überhaupt festzulegen. Man möchte vor allen Dingen erst darüber Klarheit haben, wie sich wohl die Preisfrage nach dem Kriege gestalten könnte. Ohne Frage ist dies natürlich von größter Wichtigkeit. Immerhin wird man auch dann mit steigenden Preisen zu rechnen haben. Die für die Papierindustrie wichtigsten Rohstoffe, Kohle und Holz, außerdem eine Reihe Chemikalien, werden ganz sicherlich eine Wertminderung in den Verkaufspreisen nicht erfahren; dazu ist einmal der Kohlenmarkt durch das Uebergangssyndikat mit Wirkung bis zum Jahre 1917 viel zu festgefügt, und sodann ist ja auch schon eine gewisse Kohlenknappheit, wenigstens in unserm süddeutschen Bezirk, zu bemerken. Nach dem Kriege wird die Industrie zwar mehr fördern können, indessen werden die Ansprüche an den Kohlenmarkt auch steigen. Aehnlich werden sich auch die Verhältnisse auf dem Papierholzmarkte gestalten. Die großen Mengen Fichtenschleifhölzer, die wir alljährlich aus Rußland und Oesterreich erhielten, werden noch Jahre hindurch fehlen, und da nach dem inländischen Holze infolge der vermehrten Bautätigkeit sich größere Nachfrage herausstellen wird, so ist ganz sicher auch hier eher mit einer weiteren Preissteigerung denn mit einer Verbilligung des Papierholzes zu rechnen. Ganz ähnlich liegen die Verhältnisse auf dem Chemikalienmarkte, der nach dem Kriege auch stark in Anspruch genommen werden wird. Wie sich unter diesen Umständen die Verhältnisse für Papiere aller Art und für Pappen gestalten werden, läßt sich noch nicht sagen, sicher aber ist, daß unter allen Umständen mit Preiserhöhungen auch hier wird vorgegangen werden müssen, um diese Steigerungen auf dem Roh- und Halbstoffmarkte auszugleichen. Hinsichtlich der Preise könnten also die Großhändler wie auch die endgültigen Verbraucher wohl nach der Richtung im Klaren sein, daß sie nicht schlecht fahren werden, wenn sie sich jetzt für längere Zeit feste Bezüge sichern. Es fragt sich höchstens, ob die Papierfabrikanten gewillt sind, auf langfristige Schlüsse einzugehen, und dabei zeigt es sich merkwürdigerweise, daß man hier längst nicht so ängstlich und zögernd ist, wie auf seiten der Brauchen und Grossisten. Und man kann fast sagen, daß hierdurch diese den Schluß ableiten, daß die Grundstimmung des Papier- und Pappenmarktes doch wohl nicht so fest sein kann, wie man ab und zu immer wieder der Neigung begegnet, auch zu billigeren Preisen zu Geschäften zu kommen. Leider ist dies nicht ganz ausgeschlossen, was im Interesse der Gesamthaltung des Marktes zu bedauern ist, zumal man tatsächlich sagen kann, daß die Papier- und Pappenhersteller, die sich jetzt durch Untergebote unvorteilhaft auszeichnen, nicht die leistungsfähigsten hinsichtlich der Fabrikate wie ganz besonders in bezug auf die Leistungsfähigkeit der Werke sind.

· VERMISCHTES ·

Geschäfts-Berichte.

Pommersche Papierfabrik Hohenkrug. Das Geschäftsjahr vom 1. Juli 1914 bis zum 30. Juni 1915 stand vom Anfang bis zum Ende unter dem Einflusse des Krieges. Während der ersten Monate mußte der Betrieb infolge Einberufung zahlreicher Arbeiter, Unterbrechung der Zufuhren von Rohstoffen und geringerer Nachfrage nach Papier eingeschränkt werden. Der Absatz besserte sich jedoch im zweiten Halbjahr wesentlich, und wenn die Gesellschaft auch weiterhin unter Arbeitermangel und unter Schwierigkeiten in der Rohmaterialienbeschaffung zu leiden hatte, so konnte der Betrieb doch annähernd voll ausgenutzt werden. Die Erzeugung an Papier betrug 2 186 228 kg gegen 2 438 508 kg in 1913/14. Die Berechnung beläuft sich auf 912 417,82 Mark gegen 1 040 704,60 M. in 1913/14. Der Gewinn beträgt einschließlich des Vortrages von 2043,96 M. aus dem Vorjahre 83 248,62 M. gegen 112 838,24 M. in 1913/14. In der vorliegenden Bilanz haben unter den Aktiven folgende Konten Erhöhungen erfahren: 61 107,47 M. auf Maschinen-Konto für Umbau der kleinen Papiermaschine, Neuaufstellung von 4 Holländern und eines Dampfkessels, sowie für kleinere Neuanschaffungen für den maschinellen Betrieb; 8215,68 M. auf Konto der Wasserbauten und Fundamente für den Neubau der Freischleuse; 16 798,21 M. auf Grundstück- und Gebäude-Konto für einen Anbau an das Gebäude der kleinen Papiermaschine und den Umbau des Holländergebäudes; 884,01 M. auf landwirtschaftliche Grundstücke und Gebäude; 821,19 M. auf Eisenbahnanschluß-Konto; 1726,05 M. auf Konto der Fabrikgeräte; im ganzen 89 552,61 M. Für Reparaturen wurden 16 640,20 M. verausgabt und im Gewinn- und Verlust-Konto vor-

Digitized by Google

weg abgeschrieben. Das Effekten-Konto hat einen Bestand von 113 165,70 M. gegen 116 505,70 M. in 1913/14. Die Debitoren betragen 213 637,09 M. gegen 205 515,01 M. in 1913/14. Die Kreditoren betragen 255 813,08 M. gegen 83 543,45 in 1913/14. Die Inventur-Vorräte, welche den gesetzlichen Bestimmungen entsprechend bewertet sind, betragen 398 614,76 M. gegen 270 883,41 M. in 1913/14. Von den Teilschuldverschreibungen sind weitere 6000 M. ausgelost und zurückgezahlt worden. An Unterstützungen für die Familien der zum Kriegsdienst einberufenen Arbeiter wurden 10 993,50 M. gezahlt. Von dem Bruttogewinn von 83 248,62 M. soll der Betrag von 36 652,61 M. zu Abschreibungen verwendet werden. Dem Talonsteuer-Konto soll der Betrag von 1250 M., dem Konto für Arbeiterwohlfahrtszwecke 2000 M., dem Kriegsunterstützungs-Konto 10 000 M. überwiesen werden. Von dem verbleibenden Rest wird beantragt, 26 000 M. als Dividende von 4 Prozent zur Verteilung an die Aktionäre gelangen zu lassen und den Betrag von 2603,23 M. auf neue Rechnung vorzutragen. — Gewinn- und Verlustrechnung. Debet: Abschreibungen: Fabrikgrundstücke und Gebäude 6798,21 M., landwirtschaftliche Grundstücke und Gebäude 2884,01 M., Wasserbauten und Fundamente 1315,68 M., Maschinen 20 107,47 M., Eisenbahn-Anschluß 821,19 M., Fabrikgeräte 1726,05 Mark, Effekten 3000 M., = 36 652,61 M.; Tantiemen 4600 M.; Saldo 41 996,01 M.; insgesamt 83 248,62 M. Kredit: Gewinn-Vortrag 2943,96 M.; Pachten und Mieten 2908 M.; Pferde und Wagen 800 M.; Zinsen 2469,10 M.; Fabrikations-Konto 74 127,56 M.; insgesamt 83 248,62 M.

Winter'sche Papierfabriken. Die Winter'schen Papierfabriken verteilen für 1914/15 keine Dividende. Nach Abschreibungen von 155 721 (i. V. 155 184) Mk., Vergütung an den Aufsichtsrat von 14 000 Mk. und Zuweisung an die Spezialreserve von 12 800 Mk. ergibt sich ein Verlust von 151 290 Mark. Es werden zu dessen Deckung 100 000 Mk. dem Dispositionsfonds entnommen und die restlichen 152 290 Mk. Verlustsaldo vorgetragen. (Im Vorjahr betrug der Reingewinn 177 476 Mk., woraus 24 000 Mark Tantiemen vergütet, 5000 Mk. für Talonsteuer zurückgestellt, 14 600 Mk. der Spezialreserve und 100 000 Mk. dem Dispositionsfonds überwiesen sowie 33 876 Mk. vorgetragen wurden.)

Schleipen & Erkens A.-G., Papier- und Pergamentpapierfabriken in Jülich. Nach dem Geschäftsbericht für das am 30. Juni abgelaufene Geschäftsjahr 1914/15 wurde in der letzten ordentlichen Hauptversammlung vom 28. Oktober 1914 der Beschluß gefaßt, einen Teilbetrag des Reingewinns von 48 957 Mk. angesichts der Kriegswirren zur Verfügung einer späteren außerordentlichen Hauptversammlung zu halten. Diese am 11. Mai 1915 abgehaltene außerordentliche Hauptversammlung hat beschlossen, außer der bereits verteilten abschlägigen Dividende von 4 Prozent eine weitere Dividende von 3 Prozent für das Geschäftsjahr 1913/14 gleich 23 100 Mark zu verteilen. Der Restbetrag von 25 857 Mk. wurde dem Vortrag von 50 899 Mk. hinzugefügt, so daß in das jetzt abgelaufene Geschäftsjahr ein Gesamtvortrag von 76 756 Mk. übernommen wurde. Das abgelaufene Geschäftsjahr stand ganz unter dem Einfluß der Verhältnisse des ersten Kriegsjahres. Soweit die Umstände es gestatteten, hielt die Gesellschaft den Betrieb aufrecht. Nach Abschreibungen von 88 150 (94 551) Mk. sowie einschließlich 76 756 (50 899) Mk. Vortrag ergab sich ein Reingewinn von 150 659 (145 757) Mk., aus dem wieder 7 Prozent Dividende gleich 53 900 Mk. (wie i. V.) verteilt, der Steuerrücklage wieder 1000 Mk. und der Unterstützungsrücklage 10 000 (0) Mk. überwiesen und 85 759 (76 756) Mk. vorgetragen werden. Im Vorjahr wurden dem Erneuerungsbestand 20 000 Mk., dem Verfügungsbestand 20 000 Mk. und dem Sicherheitsbestand 25 000 Mk. zugewiesen. Von der ersten und zweiten Kriegsanleihe hat die Gesellschaft 100 000 Mk. und weitere 100 000 Mk. von der dritten Kriegsanleihe gezeichnet. Die Vermögensrechnung verzeichnet an laufenden Verbindlichkeiten 122 165 (135 356) Mk. und anderseits an bar 1784 (2496) Mk., Wertpapieren (erste und zweite Kriegsanleihe) 97 410 (0) Mk., Bankguthaben 148 480 (207 888) Mk., Ausständen 208 832 (203 844) Mk. und an Beständen 200 086 (157 817) Mk.

Verein für Zellstoffindustrie A.-G., Dresden. Die Gesellschaft hat in dem am 30. Juni d. J. abgelaufenen Geschäftsjahre trotz der Ungunst, in der sich allgemein die Papierbranche befindet, nicht schlecht gearbeitet, vielmehr dürfte wieder ein Gewinn erzielt worden sein. Dazu kommt, daß der Gewinn des Vorjahres in Anbetracht der unsicheren Verhältnisse nicht verteilt, sondern auf neue Rechnung vorgetragen wurde. Ob die Gesellschaft diesmal zur Ausschüttung einer Dividende schreitet, oder ob sie den Gewinn zurückstellen wird, steht noch nicht fest. Die Aussichten lassen sich, wenngleich die Gesellschaft noch auf längere Zeit beschäftigt ist, noch nicht übersehen. Im Geschäftsjahre 1913/14 ergab sich nach Abschreibungen von 105 948 Mk., einschließlich 115 351 Mk. Vortrag, ein Reingewinn von 202 458 Mk. Hiervon wurden auf neue Rechnung 164 796 Mk. vorgetragen.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Annaberg (Erzgeb.). Robert Friedrich, Kartonnagenfabrik, Annaberg: August Eduard Robert Friedrich ist infolge Ablebens ausgeschieden und der

Nr. 1 1914
„Papier-Fabrikant"
zurückzukaufen gesucht. — Gefl. Angebote unter P. F. 100 an die Expedition des Blattes.

Erste Weberei sucht
Papiergarn und Papier-Bastgarn
in Wagenladungen. Lieferung Oktober/März. Kleinere Mengen werden auch hereingenommen. Offert. unt. **S. O. 8111** an **Rudolf Mosse, Stuttgart.**

Mineralmahl- und Schlämmwerke J. Elias, Prag VII, Bohemia
liefert auch **während des Krieges** und für Abschluß **(außer Syndikat)**
böhmischen Kaolin **als Ersatz für engl. China Clay**
5610 **in hervorragenden Qualitäten**

Digitized by Google

Kaufmann Kurt Karl Friedrich in Annaberg in die Gesellschaft eingetreten.

Aschersleben. Georg Gerson, Papierwarenfabrik in Aschersleben: Die Prokura des Kaufmanns Emil Brandes in Aschersleben ist erloschen.

Bernburg. „Bernburger Teerprodukte und Dachpappenfabrik Dr. Hans Philipp & Cie." in Dröbel bei Bernburg: Dem Kaufmann Karl Dreyer in Bernburg ist Prokura erteilt.

Bielefeld. H. Stapperfenne Nachfolger, Papierhandlung zu Bielefeld: Dem Fräulein Elisabeth Sprank zu Bielefeld ist Prokura erteilt.

Bremen. D. Plate Nachf., Bureaubedarf- und Schreibwarenhandlung in Bremen: An Otto Friedrich Heinrich Wulf Ehefrau, Lucinde Henny Doris Karoline geb. Lorenz, ist Prokura erteilt.

Breslau. Ulrich Kallenbach, Papierhandlung in Breslau: Das Geschäft ist unter der bisherigen Firma auf Fräulein Johanna Kallenbach und Fräulein Charlotte Kallenbach, beide in Breslau, übergegangen.

Coburg. Im Konkurs der A.-G. Thüringer Kunstanstalt und Graphische Union in Coburg überstiegen bei der Schlußverteilung die Aktiven die Passiven um mehr als 20 000 Mk., so daß alle Gläubiger volle Befriedigung erhalten.

Dresden. Gottfried Klepel, Luxuspapierfabrik in Dresden: Prokura ist erteilt der Buchhalterin Rosa Elisabeth Gertrud ledigen Zieger in Dresden.

Frankfurt a. M. Frankfurter Billet-Werke Horst Schwarz & W. Lehder: Die Gesellschaft ist aufgelöst. Der bisherige Gesellschafter Kaufmann Horst Schwarz zu Frankfurt a. M. ist alleiniger Inhaber der Firma.

Gauting. Papierfabrik Gauting Dr. Haerlin & Söhne, Sitz Gauting. Prokurist: Hans Espermüller.

Hämmern (Rheinprovinz). Eine neue Gesellschaft, hauptsächlich aus Barmern bestehend, wird in Hämmern (Rheinprovinz) die Herstellung von Papiergarn aufnehmen. Das Garn wird in Barmen verwebt; es soll hauptsächlich zur Anfertigung von Säcken verwendet werden. Die Gesellschaft nennt sich „Deutsche Zellstoffwerke".

Hagen i. W. Caroline Törnig eröffnete hier ein Papier- und Schreibwarengeschäft.

Köbeln-Muskau. Aus der Verwaltung der Papierfabrik Köbeln-Muskau, G. m. b. H., ist der bisherige Geschäftsführer Erich Bergander ausgeschieden und an seiner Stelle der Fabrikdirektor Charles Robein aus Köbeln zum Geschäftsführer bestellt worden.

Magdeburg. Richter, Bilke & Co., Papiergroßhandlung, Magdeburg: Der Gesellschafter Franz Bilke ist ausgeschieden.

Nürnberg. Stephan Ullmann, Reklameartikelfabrik, Nürnberg: Die Prokura der Anna Böll ist erloschen.

Oldenburg (Großh.). August Ohmstede, Papierhandlung, Oldenburg: Die Prokura des Kaufmanns Josef Wellmann in Oldenburg ist erloschen.

Penig. Patentpapier-Fabrik zu Penig in Penig: Prokura ist erteilt dem Kaufmann Emil Venzke in Penig. Er darf die Gesellschaft nur in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitgliede oder einem anderen Prokuristen vertreten.

Rostock (Mecklbg.). Gottlieb Holst, Buchdruckerei, Papier- und Schreibwarenhandlung: Der Kaufmannsfrau Elise Holst geb. Balke zu Rostock ist Prokura erteilt.

Tilsit. Heinrich Rosenfeld ist aus der Firma Heinrich Rosenfeld & Co., Papier- und Schreibmaterialiengeschäft in Tilsit, ausgeschieden. Das Geschäft wird von Fräulein Paula Uecker unverändert weitergeführt.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Basel. Der Verwaltungsrat der Gesellschaft für Holzstoffbereitung, Basel, rief auf den 30. September auf die im März 1914 zum Kurse von 850 Franken ausgegebenen 1600 neuen Stammaktien zu je 500 Franken nominell die zweite Einzahlung von 150 Franken pro Titel ein. Diese Einzahlung wäre gemäß Emissionsprospekt schon am 31. Dezember 1914 fällig gewesen, die Einforderung wurde jedoch verschoben. Als Einzahlungstermin für die dritte und letzte Einzahlung von 250 Franken pro Titel wurde der 31. Dezember 1915 festgesetzt. Der Geschäftsgang hat sich, wie gleichzeitig mitgeteilt wird, im laufenden Jahre verhältnismäßig befriedigend entwickelt. Das Unternehmen habe unter dem Krieg bis jetzt nicht in dem Maße gelitten, wie zu befürchten war.

Kotka (Finnland). Vorstandsmitglied der Sulfatzellulosefabrik Aktiebolaget Kotka Cellulosafabrik an Stelle des früheren Verwaltungsdirektors Conrad Lönnström Herr Hugo Lilius. Kollektivprokura erhielten Aimo Hallberg und der technische Leiter N. O. Björnberg. A.

Brände.

Varzin (Pommern). Die Papierfabrik Kampmühle bei Varzin soll von einem erheblichen Schadenfeuer heimgesucht worden sein. Der Schaden soll bedeutend sein.

Todesfälle.

Den Heldentod fürs Vaterland starben:

Herr Harald Huck, Leutn. d. R., Drag.-Reg. 6, Führer des Maschinengewehrzuges des Garde-Dragoner-Regiments Nr. 23, Inhaber des Eisernen Kreuzes und der Hessischen Tapferkeitsmedaille,

Zeitzer Dampfkesselfabrik und Apparatebauanstalt
G. Schumann, Zeitz 13 (Provinz Sachsen)

Neuer, bewährter Schumannscher

Flugaschen-Fänger

Innerhalb Jahresfrist wurden Fänger für eine Heizfläche von insgesamt 20000 qm nachbestellt.

Digitized by Google

Aufsichtsrat und Vorstand der Papierfabrik Krappitz, A.-G.

Herr Heinrich Helmer, Ersatzreservist, Werkführer in der Papierfabrik von Otto Günther in Greiz.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Durch Verleihung des Eisernen Kreuzes I. Klasse wurde ausgezeichnet:

Herr Grashof, Teilhaber der Firma Richrath & Co., Cöln, die unter anderen Fabriken auch Wiedes Papierfabrik, Rosenthal-Reuß, vertritt, der bei Ausbruch des Krieges als Hauptmann der Landwehr eingerückt war und bereits Anfang dieses Jahres zum Major und Bataillonskommandanten befördert wurde.

Mit dem Eisernen Kreuz II. Klasse wurden ausgezeichnet:

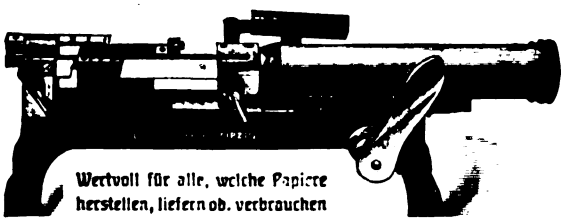
Herr Georg Endler, Oberjäger, Betriebsleiter und Ingenieur der Firma C. F. Leonhardt Söhne in Crossen, Zellulosefabrik.

Herr Fritz Richter, Oberleutnant d. L., früher langjähriger Fabrikdirektor in Moys bei Görlitz.

Herr Erich Grothe, kaufmännischer Beamter der Feldmühle, Papier- und Zellstoffwerke, A.-G., Berlin, Werk Odermünde, unter gleichzeitiger Beförderung zum Unteroffizier.

Auszeichnung im Kriege. Herr Krohn, Teilhaber der Papier-Großhandlung Poensgen & Heyer in Cöln, Ordonnanzoffizier in einem bayerischen Fußartilleriebataillon, erhielt das Lippische Kriegsverdienstkreuz. — Herr Leutnant d. R. Karl Hromadnik, Ordonnanzoffizier des bayerischen Landwehr-Feld-Artillerie-Regiments Nr. 6, Sohn des Fabrikdirektors Kommerzienrats Hromadnik in Pasing, wurde mit dem Bayerischen Militär-Verdienstorden IV. Klasse mit Schwertern ausgezeichnet. — Herr Josef Mahler, Oberleutnant im 30. Feldkanonenregiment, Prokurist der Papierfabriken Brüder Mahler in Kemmelbach, wurde für sein tapferes Verhalten vor dem Feinde mit dem Signum laudis ausgezeichnet.

Preiszuschläge bei staatlichen und kommunalen Abschlüssen in Oesterreich-Ungarn. Laut einem in den letzten Tagen vom Vizebürgermeister Hierhammer eingebrachten Antrage hat der Wiener Stadtrat beschlossen: Der Pittener Papier-Fabrik-A.-G. wird für vom 1. Juli 1915 für die städtischen Aemter und Anstalten gelieferten Papiere eine Aufzahlung von 15 Prozent auf die vertragsmäßig festgesetzten Preise bewilligt. Das Angebot der genannten Firma für die Lieferung des für die Gemeinde erforderlichen Papierbedarfs während des Jahres 1916 wird genehmigt, doch behält sich die Gemeinde das Recht vor, den Lieferungsvertrag jederzeit gegen zweimonatliche Kündigung aufzulösen. Mit Rücksicht auf die Steigerung der Preise für alle Papiersorten sind die städtischen Aemter und Anstalten aufzufordern, beim Verbrauche von Papier die größte Sparsamkeit zu beachten und es sind bei eventuellen Mißbräuchen die Schuldtragenden zur Verantwortung zu ziehen. — Wie verlautet, wurde ein ähnlicher Beschluß auch für die Papierlieferungen an das Aerar gefaßt und die einzelnen Lieferanten sollen rückwirkend ab 1. Juli 1915 Kriegszuschläge von 15 bis 20 Prozent auf ihre Papierlieferungen erhalten haben.

Schoppers
Schnell-Papierprüfer
zur Bestimmung der Festigkeit (Reißlänge) u. Dehnung


Weltausstellung für Buchgewerbe und Graphik
Leipzig 1914: Staatspreis, höchste Auszeichnung
Louis Schopper,
LEIPZIG, Arndtstrasse 27
Fabrik wissenschaftlicher und technischer Apparate

Papiergarne
alle Stärken für Bindfaden- u. Webzwecke, desgleichen
dafür geeignete Papiere
— auf längeren Abschluß gesucht. —
Angebote nebst Mustern unt. P. F. 5771
an die Expedition dieses Blattes.

Dampfpumpe „Automat"
Patent Schwade, mit Rotgußgarnitur, wie neu,
25 Liter in der Minute, ist billig zu verkaufen.
M. Lindner, Essen W., Frohnhauser Straße 342.

Lenzin
Annalin
in feinsten Qualitäten liefert prompt u. preiswert
Karl Otte, Gips- u. Gipsdielenfabrik
Niedersachswerfen am Harz.

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur A. Lutz, Berlin-Seeho[illegible] (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und technische Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin-Steglitz.
Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikante, Berlin S. 42, Oranienstraße 140—142.

Digitized by Google

Beton- u. Eisenbetonbauten
Hoch- u. Tiefbauten / Zementwarenfabriken

Wayss & Freytag A.-G.

Wasserbehälter, Klärbecken
– nach eigenem patentiertem System –
Wasser-Reinigungsanlagen
Brücken- und Wasserbauten, Kühltürme,
Druckrohrleitungen, Maschinenfundamente
Spezialanlagen
für Papier-Fabrikation
Holländer, Abtropfkasten, tropfsich. Decken,
Rührbütten, Kohlenbunker f. automatische
Kettenrostfeuerung usw.

NIEDERLASSUNGEN:
Neustadt a. Hdt. – Berlin – Bromberg – Danzig – Dortmund – Dresden
Düsseldorf – Frankfurt a. Main – Halle a. Saale – Hamburg – Karlsruhe
Königsberg – München – Strassburg – Stuttgart – Luxemburg – Wien
Innsbruck – Triest – Sarajevo – Budapest – St. Petersburg – Rom
Mailand – Messina – Genua – Buenos-Aires

Ganz geschweißte
Zellulose-Kocher

für Sulfat-Zellulose in jeder Form und Größe sind
von wesentlich größerer Dauerhaftigkeit als genietete

Diffuseure
Ausblase-Zylinder

Wasser-Zirkulationsrohre
für Soda-Schmelzöfen

Julius Pintsch A.-G. Berlin

Digitized by Google

Autom. Heisswasser-Dampf-Kessel-Speiseanlagen D.R.P.

Bester Ersatz für Pumpen & Injektoren
Kein Antrieb – Keine Schmierung – Keine Reparaturen

Kostenlos: Ingenieurbesuch
Offerten
Probelieferung

Schiff & Stern
Leipzig & Wien IX/1

Gesellschaft für Otto Schmidt's Patent-Herkulessteine G. m. b. H.

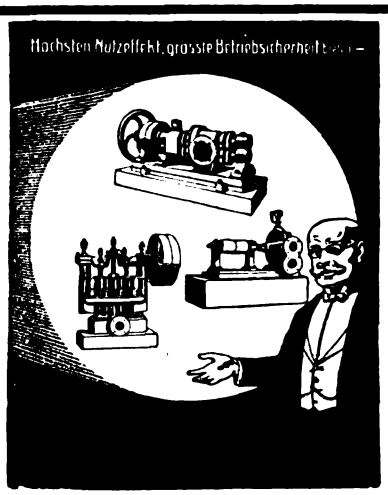
5267 empfiehlt ihre anerkannt bewährten Dresden-A.

Patent-Herkulessteine

welchen die höchste Auszeichnung der Internationalen Ausstellung Leipzig 1914: „Der Große Preis" zuerkannt wurde, zur Herstellung von Holzstoff – für alle Betriebsverhältnisse. Betriebssicherheit. Große Stoffproduktion bei bester Qualität. Gleichmäßige Körnung und Härte. Weitgehendste Garantien. Beste Referenzen.

Patentamtl. geschützte „Meteor"-Schärfrollen mit Nadelstahlspitzen, schonen die Schleifsteine.

Liefert auch **Natursteine** zu Originalpreisen



Naeher-Pumpen

für alle Zwecke der Papierindustrie

rotierende, Centrifugal, Einplunger, Dreiplunger

Dreiplungerpumpen

für Papierstoff, Dickstoff, Abwässer usw. usw.

50 jährige Erfahrung.

J. E. Naeher, Pumpenfabrik, Chemnitz i. S.

Auch während der Kriegszeit befindet sich meine Fabrik im vollen Betriebe.

Druck: Otto Elsner Akt.-Ges., Berlin S 42, Oranienstr. 140/42.

Digitized by Google

LE FABRICANT DE PAPIER — DER — THE PAPER MAKER

PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 42. Berlin, 15. Oktober 1915. XIII. Jahrgang.

NOV 19 1915
UNIV. OF ... LIBRARY

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)

Holländersaal mit Stofftreiber-Holländern, System Kölliker, für vorwiegend farbige Stoffe.

SPEZIALITÄT:

Sämtliche Maschinen für die Papierfabrikation.

Digitized by Google

SUDENBURGER MASCHINENFABRIK UND EISENGIESSEREI

Aktiengesellschaft zu Magdeburg

Gegründet 1843 · Telegramm-Adresse: Zuckerrohr · Fernsprecher Nr. 1

liefert vollständige bewährte

Eindampfanlagen

für Sulfatablaugen

mit Schnell- und Fertigverdampfern eigenen Systems
Deutsches Reichs-Patent angemeldet u. Auslands-Patente!

für Sulfitablaugen

nach den Patenten KESTNER-MÜLLER

Mehrere Anlagen für Sulfatablaugen und Sulfitablaugen mit großem Erfolge im Betrieb! / Ausarbeitung von Kostenanschlägen und Ingenieurbesuch bereitwilligst!

Sämtliche Maschinen zur Fabrikation von Papier-, Pappen-, Holzstoff- und Zellulose in bewährter Ausführung

Schnellverdampfer D. R. P. zum Eindampfen von Natron-Sulfat- u. Sulfitlauge
Kompl. Laugenregenerieranlagen
Kalzinieröfen für jeden Zweck ::

Maschinenbau-Aktiengesellschaft Golzern-Grimma, Grimma in Sachsen

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. -- Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen. Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort.

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet.

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend.

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall.

Herausgegeben von **Otto Elsner** Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XIII. Jahrgang **BERLIN, 15. Oktober 1915** **Heft 42**

Inhalt:

Seite		
661—663	Die Gautschpresse	
663—667	Meine Erfahrungen mit der Steinwalze als erste Preßwalze	
668—676	Patent-Umschau — Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Vermischtes	

Sommaire:

Page		
664—665	La Presse humide	
667—668	Cylindres en pierre pour les presses humides de la machine à papier	
668—676	Revue des brevets — Marchés — Petites nouvelles	

Contents:

Page		
664—665	The Couch Press	
767—668	Stone-Rolls for the Wet-Presses in Papermaking Machines	
668—676	Review of Patents — Markets — Miscellanea	

Papiermacher-Berufsgenossenschaft.

Bekanntmachung.

Aus Kreisen unserer Mitglieder ist mit Rücksicht auf den durch den Krieg bedingten außerordentlichen Arbeitermangel der Wunsch geäußert worden, daß die **Beschäftigung jugendlicher männlicher Arbeiter an gefährlichen Maschinen,** insbesondere an Papier- und Pappenmaschinen, die nach § 31 der Unfallverhütungsvorschriften verboten ist, für die Dauer des Krieges zugelassen werden möge.

Wir machen unsere Mitglieder darauf aufmerksam, daß nach § 60 der Unfallverhütungsvorschriften der Genossenschafts-Vorstand Betriebsunternehmer auf ihren Antrag und nach gutachtlicher Aeußerung des Sektionsvorstandes von der Befolgung der erwähnten Vorschrift entbinden kann, wenn durch dieselbe der Betrieb wesentlich erschwert oder gar unmöglich gemacht würde. Etwaige Anträge sind an den zuständigen Sektionsvorstand zu richten.

Mainz, den 7. Oktober 1915.

Der Genossenschafts-Vorstand. Adolf Schinkel, Vorsitzender.

Die Gautschpresse.

Von G. Ludwig, Ing. der Papierfabrik Traun, Ob.-Oest.

(Fortsetzung aus Heft 41.)

Am zweckmäßigsten wird diese Bestimmung auf zeichnerischem Wege durchgeführt. Das Verfahren ist außerordentlich einfach und besteht darin, daß die betreffenden Kräfte, die alle an einem Punkte angreifen, als Längen so aneinander gezeichnet werden, daß eine eckige Figur, das sogenannte Kräftepolygon, entsteht. Dabei müssen alle Kräfte in dem gleichen Maßstabe, also z. B. 1 mm = 10 kg, gezeichnet werden, so daß eine Kraft von 80 kg durch eine 8 mm lange Linie und eine solche von 400 kg durch eine 40 mm lange Linie dar-

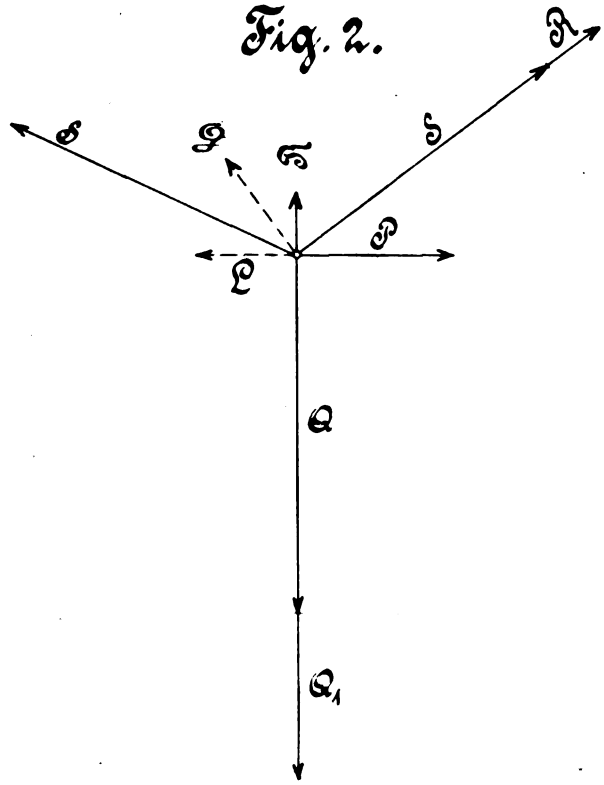
Anzeigenschluß für die nächste Nummer: Dienstag, den 19. Oktober.

Digitized by Google

gestellt wird. Ferner müssen die tatsächlichen Kraftrichtungen genau beibehalten werden, was durch Verschieben eines Dreieckes auf einem anderen leicht erreicht werden kann. Die Linien werden immer dort angeschlossen, wo die vorhergehende zu Ende gegangen ist, und zwar so, daß die Pfeile in dem gleichen Sinne die Figur umlaufen, also ein ununterbrochener Kreislauf entsteht. Die Reihenfolge der Kräfte ist dabei gleichgültig.

Hat man unter Beobachtung dieser Regeln alle bekannten Kräfte aneinander gezeichnet, so wird gewöhnlich die Figur noch nicht geschlossen, sondern noch an einer Stelle offen sein. Wird sie durch eine gerade Linie geschlossen, so bedeutet die Länge dieser Linie mit demselben Maßstab gemessen die Kraft, durch welche alle übrigen im Gleichgewicht gehalten werden, stellt also die sogenannte Resultierende vor. Die Richtung der Schlußlinie ist natürlich auch die Kraftrichtung der Resultierenden. Aus diesen Auseinandersetzungen geht somit hervor, daß das Kräftepolygon immer eine geschlossene Figur sein muß, wenn sämtliche Kräfte untereinander im

Fig. 2.

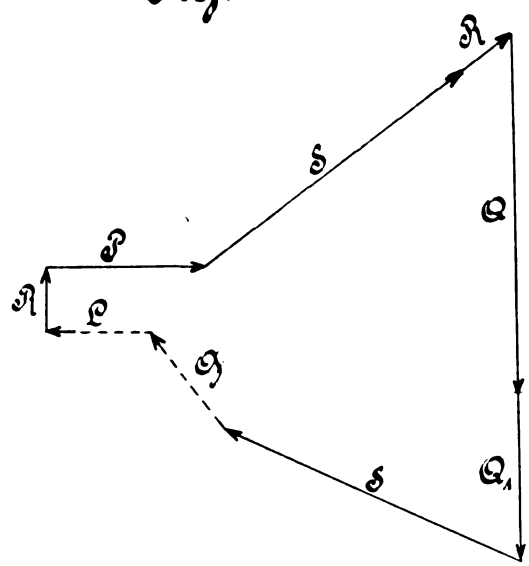


Gleichgewicht stehen sollen. Die Schlußlinie ist die gesuchte Stützkraft sowohl der Größe als auch der Richtung nach.

Handelt es sich um zwei Stützpunkte, wie im vorliegenden Falle, so zeichnet man an die beiden Enden des Polygons je eine von den bekannten Richtungen an, wobei es wieder gleichgültig ist, welche von den beiden an das eine oder das andere Ende gezeichnet wird, und verlängert diese Linien solange, bis sie sich schneiden. Die Längen dieser Linien bis zum Schnittpunkt stellen alsdann mit demselben Maßstab gemessen die Größen dieser Stützkräfte dar.

In Fig. 2 und 3 ist diese Aufgabe zur Durchführung gebracht. In Fig. 2 sind sämtliche Kräfte maßstäblich und richtungsgetreu im Mittelpunkt der oberen Gautschwalze angreifend gezeichnet, wobei diejenigen Kräfte, die in die gleiche Richtung fallen, einfach addiert wurden. Fig. 3 stellt das Kräftepolygon dar. Nach Vergleichung der eingeschriebenen Bezeichnungen ergibt sich, wie die einzelnen Kräfte aneinander gezeichnet wurden, und ersieht man auch, daß die gestrichelten Linien L und G die gefundenen Schlußlinien sind, die den Lager- bzw. den Gautschdruck darstellen. Der Lagerdruck hat demnach im Betriebe die Größe $L = 130$ kg und ist von rechts nach links gerichtet. Der Zapfen drückt demnach auf die rechte Lagerschale wenn die Maschine läuft. Der Gautchdruck ergibt sich zu $G = 150$ kg.

Fig. 3.



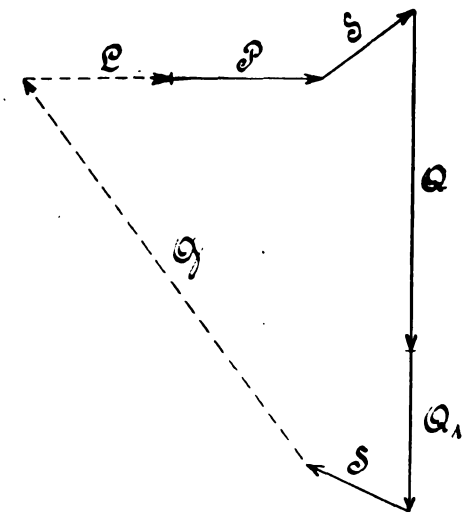
Um nun diese beiden Stützkräfte für den Ruhezustand der Maschine zu bestimmen, wird in genau der gleichen Weise verfahren, doch ändern sich in diesem Falle die Größen einiger Kräfte. So z. B. wird die Schaberreibung R zu Null, so daß die betreffenden beiden Komponenten ganz wegfallen können. Ferner ist die Siebspannung S im Ruhestand der Maschine bedeutend kleiner, weil sämtliche Bewegungshindernisse für das Sieb in Wegfall kommen, so daß nur noch jene Spannung bestehen bleibt, die durch die Siebspannwalze erzeugt wird, welche im vorliegenden Falle zu $S = 150$ kg ermittelt wurde. Das Walzengewicht Q, die Walzenbelastung Q_1 sowie der Schaberdruck P bleiben unverändert.

Digitized by Google

Mit diesen Kräften ergeben sich in Fig. 4 die Stützkräfte L und G zu 200 und 635 kg. Diese beiden Kräfte haben somit im Ruhezustande der Maschine ihre Größen ganz bedeutend geändert. Gleichzeitig ersieht man aber auch aus Fig. 4, daß der Lagerdruck L nicht mehr von rechts nach links, sondern von links nach rechts gerichtet ist. Es wird somit im Ruhezustande der Zapfendruck nicht von der rechten, sondern von der linken Lagerschale aufgenommen.

Sind also die Lager schon ziemlich ausgelaufen und haben die Führungen viel freien Spielraum, so muß die Lage der Walze im Betriebe der Maschine eine andere sein als im Ruhezustande, die durchaus nicht parallel zur unteren Walze zu sein braucht, denn der freie Spielraum kann an beiden Seiten verschieden groß sein. Hat man also im Ruhezustande der Maschine die Walze auf ihre richtige Lage hin geprüft, so bietet das noch immer keine Gewähr dafür, daß dieselbe auch im Bewegungszustande richtig liegt. Wie man weiter aus den Figuren 3 und 4 ersieht, kann die Schaberbelastung unter Umständen einen bedeutenden Einfluß auf den Verlauf des Kräftepolygons ausüben. Es kommt denn auch tatsächlich vor, daß das Sieb plötzlich auf einer Seite locker wird, während die andere straff gespannt erscheint und der Regulierwalze nicht mehr gehorcht, trotzdem außer der Schaberbelastung sonst nichts an der Maschine geändert wurde. Paßt z. B. der Schaber aus irgend einem Grunde nicht ganz genau und läßt derselbe infolgedessen Spritzwasser durch, so hilft sich der Maschinenführer häufig dadurch, daß er den Schaber mehr belastet, indem er einfach einige Rollstangen oder sonstige schwere Gegenstände quer über die Gewichtshebel legt, ohne daß er in Unkenntnis der Sachlage auf den Gedanken kommt, daß dadurch die Walze verschoben werden könnte.

Fig. 4.



Es könnte allerdings, wie man ebenfalls unschwer aus den Figuren ersieht, eine Mehrbelastung des Schabers dadurch unschädlich gemacht werden, indem derselben gleichzeitig eine Erhöhung der Walzenbelastung Q_1 parallel geht.

Selbstverständlich wird man auch bei Neukonstruktion von Gautschpressen diesem Umstande Rechnung tragen und die Belastungsverhältnisse derart wählen müssen, daß in keinem Fall ein Druckwechsel im Lager der oberen Gautschwalze auftreten kann.

Ferner hat unsere Untersuchung auch die interessante Tatsache ergeben, daß die obere Gautschwalze im Betriebe der Maschine fast allein vom Siebe getragen wird, denn die untere Gautschwalze trägt nach unseren Ermittelungen nur $G = 150$ kg, also nur einen kleinen Teil vom Walzengewicht und deren Belastung: $Q+Q_1 = 660$ kg. Die Hauptarbeit für die Gautschpresse besteht daher eigentlich in dem sogenannten Vorgautschen, während das Pressen im Berührungspunkte der beiden Walzen eine untergeordnete Bedeutung hat. Das Wasser muß eben zunächst ganz langsam aus der Papierbahn gepreßt werden, also unter kleinem spezifischen Flächendruck bei möglichst großer Berührungsfläche des Siebes mit der oberen Walze. Kommt einmal die Papierbahn zu naß zwischen die beiden Gautschwalzen, so wird das Wasser hier so rasch aus der Papierbahn verdrängt, daß auch die Fasern verschoben werden, wodurch das Papierblatt zerstört wird. Der Papiermacher nennt diesen Vorgang „verdrücken."

Aus diesen Betrachtungen ergibt sich notgedrungen, daß die Siebspannung vor der Gautschpresse einen bestimmten Wert haben muß, weil eben durch diese das Vorgautschen bewirkt wird.

Daß die obere Gautschwalze tatsächlich meistens durch die Siebspannung getragen wird, wird auch an dem Pendeln dieser Walze erkannt, das manchmal an den Belastungsgewichten beobachtet werden kann.

Mitarbeit durch Beiträge über Neuerungen auf dem gesamten Gebiete der Papier-, Pappen-, Holzschliff- und Zellulosefabrikation, sowie Mitteilungen über Beobachtungen und Erfahrungen aus der Praxis, sind uns stets erwünscht u. werden angemessen honoriert.
Berlin S. 42. **„Der Papier-Fabrikant".**

Digitized by Google

La Presse humide.

(Suite de livraison 41).

La fig. I. explique ce qui précède. Admettons que le diamètre du rouleau coucheur inférieur soit égal à celui du rouleau supérieur et que le rouleau supérieur soit soulevé moyennant deux vis mâles, dans des guidages verticaux prismatiques. La charge du rouleau supérieur est obtenue au moyen de tirants entourant les tourillons du rouleau et opérant verticalement vers en bas. Ces tirants obéissent à un levier et portent un poids mobile; en sorte que l'énergie vers en bas se compose du poids Q du rouleau et du poids de charge *Q I*. A l'aide d'un levier et du poids P^1, un docteur en bois est serré en sens vertical *P*, contre le rouleau supérieur. Lorsque le rouleau tourne, le docteur produit le frottement *R*, opposé au mouvement rotatoire. En ce cas, le rouleau est soulevé par le docteur. Ce frottement est vaincu par le rouleau inférieur. Le freinage par le docteur agissant à la même distance du centre du rouleau que la force qui opère la rotation, les deux énergies R et P sont supposées agir également au centre du rouleau.

De plus, le mouvement du rouleau supérieur subit l'influence de la tension de la toile, agissant dans les deux sens opposés *S*. Ces deux énergies également sont supposées agir au centre du rouleau. Si le rouleau supérieur n'était pas empêché par les paliers et le rouleau inférieur, les susdites 7 forces le feraient marcher dans un sens déterminé. Ces deux obstacles sont également des forces qui doivent être suffisamment grandes pour contrebalancer parfaitement l'effet des susdites 7 forces.

Pour déterminer la direction et l'importance de toutes ces forces, on leur donne des proportions fixes; par exemple, 10 Kg: 1 mm, tel que le montre la figure 2. Pour les forces agissant dans un seul et même sens, on ajoute la ligne de la même direction, et en longueur correspondante, à celle qui précède; *Q* et *Q I*, par exemple. C'est ainsi que dans la figure 2 toutes les forces sont indiquées proportionnellement en longueur et exactement dans la direction réelle, supposées qu'elles sont, d'agir toutes au centre du rouleau supérieur. La figure 3 représente un polygone composé par ces forces de façon que chaque force suivante est indiquée au point final de la présente en longueur et en direction exactes.

L et *G* sont les lignes trouvées qui ferment le polygone et qui représentent la pression *L* des paliers et la pression *G* du couchage. La pression *L* des paliers se dirige pendant la marche de droite à gauche; le tourillon pèse alors sur la partie droite du palier. On procède de la même manière pour dessiner un polygone des forces pour la machine en arrêt.

The Couch Press.

(Continued from No. 41.)

This may be explained by reference to the drawing Fig. 1. The diameter of the lower and the upper couch roll shall be the same. The upper roll is lifted by means of screw spindles in two vertically disposed prismatic guides. The load on the upper couch roll is effected by means of connecting rods acting vertically downwards engaging around the shaft journals and weighted below by means of a lever and a sliding weight. The downward directed strain will then be composed of the weight *Q* of the roll and the load weight Q_1. A wooden doctor is pressed by means of a lever and a weight P_1 against the upper roll in a horizontal direction *P*. When the roll revolves, the doctor will produce a friction *R* acting contrary to the sense of rotation. In this case the roll will be lifted by the doctor. This friction will be overcome by the lower roll. As the braking effect by the doctor acts at the same distance from the center of the roll as the force producing the rotation, the two forces *R* and *P* may also be supposed to be acting on the center of the roll. Furthermore the movement of the upper roll is influenced by the tension of the wire, which acts in two different directions *S*. Also these forces may be supposed to be acting on the center of the roll. By the above mentioned seven forces the upper roll would move in a certain direction, if it were not prevented from doing so by the bearings and the lower roll. These two preventions likewise represent forces, which must be so great that they can completely compensate the effect of the seven forces named.

For determining the directions and the size of all these forces they are plotted out to a given scale, for example 10 ko. = 1 millimeter, as has been done in Fig. 2. In the case of forces acting in the same direction the line is added in the same direction and of the respective length to the preceding line. Example *Q* and Q_1. In this manner all forces have been plotted out in Fig. 2 to scale and exactly in the direction, in which they have all been supposed to be acting on the center of the upper roll. Fig. 3 is a polygon which is composed of these forces produced by each following force being plotted at the end of the preceding one in its proper direction and of its proper length. *L* and *G* are here the lines found, closing the polygon, and representing the pressure of the bearings *L* and the pressure of the couch press *G*. The bearing pressure *L* is, thus, in working, directed from right to left, the journal thus presses on the right half of the bearing, when the machine is running. When the corresponding polygon of forces is plotted for the machine at rest, the same

Digitized by Google

Mais en ce cas, certaines forces se modifient. Le frottement du docteur R par exemple, est contrebalancé. De plus, la tension de la toile, S, est beaucoup plus faible quand la machine est arrêtée. Le poids Q et la charge $Q\,I$, des rouleaux, ainsi que la pression P du docteur, ne changent pas. La fig. 4 montre le polygone ainsi obtenu. On voit que la pression G, du couchage, a conservé sa direction antérieure. Par-contre, la pression L des paliers accuse une direction inverse, lorsque la machine est arrêtée. Par conséquent, c'est la partie gauche du palier, non pas celle de droite, qui subit la pression du tourillon.

Il s'ensuit que lorsque les paliers du rouleau supérieur sont usés ou que les guidages prismatiques offrent trop de jeu, la position du rouleau doit être autre lorsque la machine marche ou quand elle est arrêtée. Cette position modifiée n'est certainement pas toujours parallèle au rouleau inférieur, car le jeu peut être différent dans les deux paliers. C'est pourquoi, après avoir vérifié la position des deux rouleaux pendant l'arrêt de la machine, on pourra constater que pendant la marche, le rouleau supérieur prend une position défectueuse par rapport au rouleau inférieur.

La charge P du docteur, peut exercer, elle aussi, une influence nuisible sur la marche de la toile, quand on l'augmente trop. Ceci arrive fréquemment dans la pratique, quand l'ouvrier chargé de conduire la machine, ignorant ces différentes causes, exagère la charge du docteur, lorsque ce dernier n'est pas placé comme il devrait l'être. On peut contrebalancer l'influence nuisible d'une charge exagérée du docteur, en augmentant en même temps et dans la proportion voulue, la charge $Q\,I$ des rouleaux.

Il résulte encore des figures 3 et 4, que pendant la marche de la machine, le rouleau coucheur supérieur repose peu sur le rouleau inférieur, mais surtout sur la toile. Il s'ensuit que le travail principal du coucheur réside dans le couchage dit préparatoire.

Le pressage au point de couchage des deux rouleaux est le moindre travail.

On reconnaît au mouvement oscillant des poids de charge du rouleau coucheur supérieur, si celui-ci repose en réalité sur la toile.

method is employed as before. In this case, however, the size of some forces will differ. For example, the friction of the doctor R will cease. Then the tension of the wire S is much smaller when the machine is at rest. The weight of the roll Q, the load on the roll Q_1 and the pressure of the doctor P remain the same. The polygon thus obtained is shown in Fig. 4. It appears therefrom that the couch pressure G has kept the same direction. The bearing pressure L, however, has the opposite direction when the machine is at rest. Therefore the journal pressure will not be received by the right, but by the left half of the bearing.

When, therefore, the bearings of the upper roll have already worn, or when the prismatic guides of the same have much play, the position of the roll must, when the machine is running, be a different one than when the machine is idle. This different position is by no means always parallel to the lower roll, as the free space between the two bearings may be of a different size. When, therefore, at the position of the two rolls has been examined while the machine is at rest, and has been found correct, nevertheless an incorrect position of the upper roll may occur relatively to the lower one while the machine is running.

Also the load on the doctor P may have a noxious effect on the running of the wire, if too greatly increased. This will frequently occur in practice, as the attendants, in ignorance of the processes, increase the load on the doctor, when it does not bear properly. This noxius effect of an excessive load on the doctor may be compensated by increasing the load on the roll Q_1 by the same amount. From Fig. 3 and 4 it is further apparent that the upper couch roll is borne, while the machine is running, to the smaller part only by the lower roll, and to the greater part by the wire. The main work for the couch press therefore consists in the socalled pre-couching. The pressing at the point of contact of the two rolls is the smaller work.

That the upper couch roll is actually borne by the wire may be observed by the pendulating movement of the load weights of this roll.

Meine Erfahrungen mit der Steinwalze als erste Presswalze.

Man kann vielmals hören, daß die Steinwalze als erste Preßwalze an den Papiermaschinen unersetzlich ist. Auf Grund meiner Erfahrungen kann ich diese Behauptung hinfällig machen. Schon damals, als die Steinwalze den Siegeszug durch die Welt antrat, waren nicht alle Stimmen für diese gleich günstig. So mancher Fabrikant ließ seine Eisen- oder wohl auch Bronze-Mantelwalze durch eine Steinwalze ersetzen und machte hierbei die Erfahrung, daß er vom Regen in die Traufe kam. Schon im Jahre 1905 hatte ich Gelegenheit zu beobachten, daß es auch trotz der Steinwalzen häufig an der ersten Presse Einrisse gibt. Damals handelte es sich um eine Feinpapierfabrik, die viel dünne

Digitized by Google

Lumpenpapiere herstellte. Als obere erste Preßwalze hatte man eine solche mit Bronzeüberzug. Ein Einreißen an der Presse war eine Seltenheit, nur hatte der Bronzemantel den Uebelstand, daß er durch die Schabertätigkeit sehr angegriffen wurde und sich hierbei ein gelblichbrauner Schabermist bildete, der vielmals das Papier verunreinigte. Im Papier wurden dunkle Streifen sichtbar, welche dasselbe unbrauchbar machten. Diesem Uebelstand abzuhelfen wurde eine Steinwalze angeschafft und wir machten auch bald die unangenehme Erfahrung, daß sich von nun an dünne Papiere viel schlechter arbeiten ließen als vorher mit der Bronzewalze, und zwar nur dann, wenn es sich um reine Lumpenpapiere handelte. Der zweite Fall spielte sich in einer Druckpapierfabrik ab. Man hatte dort mit sehr röschem Holzstoff zu rechnen, was sich aus wirtschaftlichen Gründen nicht gut ändern ließ. Die Folge war ein fortwährendes Einreißen an der ersten Presse, dessen obere Walze eine Eisenwalze war. Auch hier wurde zur Anschaffung einer Steinwalze geschritten, ohne eine nennenswerte Besserung zu erzielen. Nach längerem Briefwechsel wurde die Steinwalze von der Lieferantin umgetauscht. Die darauf gelieferte Walze war an der Oberfläche sehr porös, was in der Art des Gesteins lag. Diese hatte sich dann bewährt.

Das drittemal hatte ich mit dieser Unannehmlichkeit in meiner jetzigen Stellung zu kämpfen. Die Steinwalze wurde ein Jahr vor meinem Antritt eingelegt. Schon am ersten Tage meines Hierseins fiel mir auf, daß das Papier (Rotationsdruck) viel an der Steinwalze hängen blieb und jeder Tambour mindestens 5—6 Einrisse zeigte, und zwar ganz einerlei, ob der Stoff schmierig oder rösch gehalten war. Nachdem ich sah, daß meine Stoffmanipulationen dagegen wirkungslos waren, fing ich an, den Fehler an der Papiermaschine zu suchen. Zuerst suchte ich meine Zuflucht an der Gautsche und belastete die Hebel derart, daß alle Zapfen heiß liefen und doch änderte sich nichts am Einreißen der Papierbahn an der ersten Presse. Da wurde ich gewahr, daß der Uebelstand aufhörte, sobald ein neuer Manchon aufgezogen war, trotzdem das Papier sehr naß aus der Gautsche kam. Je trockener das Papier dann wieder in die erste Presse einlief, desto mehr blieb die Papierbahn wieder an der Steinwalze hängen. Auch zeigte sich eine sehr starke Anhäufung von Schaberschmutz. Da kam mir der Gedanke, ob nicht die Walze zu stark poliert sein könnte, da die Oberfläche wie ein Spiegel glänzte und auch keine Poren zu entdecken waren. Da unsere Drehbank zu klein und zudem eine Schleifvorrichtung nicht vorhanden war, bearbeite ich die Walze mit Carborundumstein zunächst nur an einer Stelle von etwa 20 cm Breite, und siehe da, an dieser Stelle sammelte sich kein Schaberschmutz und das Papier riß auch nicht mehr ein. Nachdem die ganze Walze derart bearbeitet war, war an ein Einreißen nicht mehr zu denken. Dies dauerte nur so lange, als die Walze rauh war, dann wieder das alte Bild. Ein ausnahmsweise schwerer Schaber, dessen Klinge eine sehr breite Fläche hatte, polierte die Walze in kurzer Zeit wieder. Nachdem die Walze wieder gerauht wurde, und ein leichter Schaber angebracht wurde, arbeitete die Walze tadellos, bis eines Tages der Zapfen der Walze lose wurde, und diese gewechselt werden mußte.

Als Ersatz war nur eine Eisenwalze vorhanden, die aber von meinem Vorgänger als obere Glättwerkwalze in Benutzung genommen war. Sie mußte herausgenommen und in die erste Presse eingebaut werden. Durch das Arbeiten als Glättwerkwalze war sie da, wo die Papierbahn lief, eben sehr porös und eignete sich infolgedessen ausgezeichnet als erste Preßwalze.

Die Papierbahn bleibt absolut nicht kleben, trotzdem ich probeweise sehr röschen Stoff verwendet habe. Da die Papierbahn im trockenen Zustande bedeutend schmäler als im nassen ist, ist die Walze an den beiden Seiten noch sehr glatt, und dort neigte die Papierbahn zum Einreißen, was dadurch beseitigt wurde, daß sie dort mittels verdünnter Schwefelsäure zum Oxydieren gebracht wurde, wodurch sie auch da porös geworden ist.

Aus diesen meinen Wahrnehmungen folgere ich, daß die Steinwalze sehr wohl durch eine Gußwalze, deren Oberfläche entweder künstliche oder schon vom Guß herrührende feine Porösität aufweist, ersetzt werden kann. Schon die Zusammensetzung des Gusses resp. des Rohmaterials könnte hierbei von sehr einschneidender Bedeutung sein, und die Papiermacher hätten den Vorzug, von den Steinwalzen unabhängig zu sein. Wie aus obigem hervorgeht, besteht ein großer Nachteil der Naßpreßwalzen darin, daß diese meist in glattpoliertem Zustande geliefert werden und später die Politur durch die Arbeit der vielmals sehr schweren Schaber erhalten bleibt.

Selbstredend wird das Schabermaterial durch rauhe Walzen mehr abgenützt, die großen Vorteile derselben vertragen jedoch einen größeren Schaberklingenverbrauch. Diese Abnützung kommt um so weniger zur Geltung, je geringer der Schaberdruck ist.

Ich habe alle Arten von Schabermaterial ausprobiert und fand, daß Stahlschaber sich weit besser bewährt haben als Bronzeschaber. Selbst auf Steinwalzen ließ ich vorteilhaft

Digitized by Google

Stahlschaber arbeiten. Holzschaber nützen sich an rauhen Walzen sehr schnell ab und wirken dann als Bremse.

Das Geheimnis der Steinwalzenvorzüge liegt nicht, wie vielfach angenommen wird, am Steine selbst, sondern in der Art und Weise der Luftzuführung zwischen Walzenoberfläche und Papierbahn.

Daß diese Folgerung richtig ist, beweist, daß eine polierte Steinwalze ebenso zum Einreißen der Papierbahn neigt als eine polierte Hartgußwalze, und nur die Porösität allein ist das Brauchbare an den Steinwalzen, aber auch an den Hartgußwalzen. Als erste Preßwalzen für schnellaufende Rotationsdruckpapiermaschinen ganz ungeeignet sind solche mit Bronze- oder Messingmänteln. Auch hier liegt die Ursache nicht am Material selbst, sondern an der fehlenden Porösität. Zwar verdient eine Erscheinung zugunsten der Steinwalze hervorgehoben zu werden. Diese ist nämlich gegen Oel weniger empfindlich als die Hartguß- und Metallmantelwalze. Es kommt des öfteren vor, daß durch irgendwelche Umstände Oel in den Stoff kommt, was schon durch sogenannte Augen auf dem Sieb sichtbar ist. Während ölhaltiger Stoff auf Steinwalzen nicht kleben bleibt, ist dies bei Hartgußwalzen sehr unangenehm, und es dauert wieder einige Zeit bis die Walzen rein sind.

Cylindres en pierre pour les presses humides de la machine à papier.

C'est une opinion assez répandue, de croire que pour la première presse notamment, le zylindre en pierre soit d'une nécessité absolue. Je ne suis pas de cet avis, l'expérience m'ayant prouvé le contraire. Je citerai un cas, où le cylindre à enveloppe de bronze avait l'inconvénient de produire une salissure jaunâtre sous le docteur, ce qui fit naitre des raies noires sur le papier et le rendit impropre à servir. On acheta alors un cylindre en pierre, ce qui eut pour conséquence que la bande de papier humide fut continuellement déchirée, fait qui se produisait rarement avec l'enveloppe de bronze. C'étaient surtout les papiers minces fabriqués avec des chiffons purs, qui furent difficiles à travailler. Ailleurs, dans une fabrique de papiers pour impression, on employait de la pâte très maigre. Les déchirures qui ne cessèrent de se produire à la première presse, dont le cylindre supérieur était en fer, amenèrent le fabricant à remplacer ce dernier par un cylindre en pierre. Le défaut persistant encore, le fournisseur remplaça enfin ce cylindre par un autre, à surface poreuse; aussitôt, l'inconvénient disparût. Dans un autre cas, j'ai chercké à empêcher les fréquentes déchirures en me servant d'une pâte tantôt grasse, tantôt maigre, sans succès pourtant. J'augmentai alors autant que possible, la pression du coucheur; toujours sans résultat. Cependant, les déchirures cessèrent dès la mise en place d'un nouveau manchon. La bande de papier arriva alors à l'état relativement humide, à la première presse. Plus elle sécha, en même temps que le manchon s'usa, plus elle adhéra au rouleau en pierre.

Guidé par ces observations j'ai constaté que cette adhérence était due à ce que le rouleau en pierre était trop lisse. J'y remédiais en le frottant avec du carborundum

Stone-Rolls for the Wet-Presses in Paper-making Machines.

It is a widespread opinion that there is nothing to replace the stone roll as upper pressure roll, paticularly in the first press. My own experiences, however, prove the contrary. In one instance, where a roll with a bronze jacket was used, the disadvantage was observed that a yellowish scum formed at the doctor. This scum produced dark streaks in the paper and rendered it unserviceable. A stone roll, was therefore adopted. The consequence was that the wet web of paper would tear constantly, whilst this occurred very rarely with the bronze jacket. Particularly thin papers of pure rags were very difficult to produce sound. In a printing paper mill very short wood pulp was employed. The constant tearing of the paper at the first press, the upper roll of which was made of iron, induced the owners to adopt a stone roll. As this did not result in any improvement, the stone roll was, after a lengthy correspondence again exchanged by the supplying firm. The new roll had a porous surface and proved satisfactory. In another instance I tried to prevent the frequent tearing at a stone roll by using the pulp alternately greasy and short, but without success. I then considerably increased the pressure of the couch, but again without success. At last the tearing ceased after a new felt jacket had been fitted. The wep of paper then entered the first press comparatively wet. The drier the paper became with the wear of the felt jacket, the more easily it would stick to the stone roll.

As the result of these my experiences I ascertained as the cause for the sticking of the paper the too high polish of the stone roll. The roll was then ground off, or roughened in the machine with the aid of a carborundum stone. And as long as the roll remained rough, viz. porous, the paper did

Digitized by Google

et tant qu'il fut rugueux, c.-à-d. poreux, lé papier ne se déchirait plus. Pour maintenir l'état de rugosité aussi longtemps que possible, on en doit employer que des docteurs légers.

Plus tard, lorsque le bris du tourillon commanda l'enlèvement du rouleau en pierre, il fut remplacé par l'ancien rouleau en fer qui fonctionna sans déchirer le papier. La raison en était que le rouleau supérieur en fer avait travaillé entretemps dans la calandre sèche où il finissait par devenir suffisamment rugueux à la surface, du moins sur toute la largeur du papier sec.

Pour obtenir la rugosité es bords du cylindre, ils furent traités à l'acide sulfurique dilué.

De ce qui précède, il résulte que l'accrochement de la bande de papier ne dépend pas de ce que les cylindres sont en fer ou en pierre. L'essentiel, c'est que la surface du cylindre ait une certaine porosité. Le cylindre en bronze a l'avantage d'être exempt de rouille; le cylindre en fer a celui d'être bon marché et le rouleau en pierre, celui de ne pas être aussi sensible à l'huile que le rouleau en bronze ou en ébonite. Par contre, ce dernier a la défaut d'être coûteux, de s'user assez vite et de produire des raies sur le papier. Le rouleau en fer s'oxyde et celui en pierre est trop lisse et de prix trop élevé.

no more stick. For keeping the roll rough as long as possible, only light doctors should be used.

When, owing to a fracture of the pin, this stone roll had to be taken down, the old iron roll was again fitted into the machine. And it worked perfectly well, without the paper tearing. This had its reason. In the meantime the iron roll had been running as upper roll in a dry calander, and had thereby become sufficiently rough on its surface, at least in the width of the dry web of paper. For also roughening the smooth edges of the roll, it was treated with diluted sulphuric acid.

From the above it is evident that it is immaterial as regards the sticking of the paper, whether the rolls are made of bronze, iron or stone. The principal point is that the surface of the roll shows a certain porosity. The bronze rolls have the advantage of being proof against rusting, the iron rolls are cheapest, and the stone rolls are not so sensitive with regard to oil as chilled cast or bronze rolls. The disadvantage of the bronze roll is the high price, strong wearing and making streaks into the paper. The disadvantage of the iron roll is, that it tends to rust and that of the stone roll, the high price and its, general ly, too high polish.

· PATENT= UMSCHAU ·

Verfahren und Vorrichtung zur Wiedergewinnung der schwefligen Säure aus Sulfitzelluloseablaugen.

D. R. P. Nr. 286601. Klasse 55 b. Gruppe 3.
Heinrich Achenbach in Nußdorf b. Ueberlingen, Baden.
Zusatz zum Patent 252412.
Patentiert im Deutschen Reiche vom 2. April 1914 ab.
Längste Dauer: 20. Juli 1926.

Patent-Ansprüche:

1. Verfahren zum Wiedergewinnen der schwefligen Säure aus Sulfitzelluloseablaugen nach Patent 252412, dadurch gekennzeichnet, daß der eigene Druck der vom Kocher abfließenden Lauge durch Zuführung eines Druckmittels verstärkt und das gewonnene Gasgemisch kurz nach der Entstehung niedergeschlagen sowie abgesogen wird.

(Folgen 6 weitere Ansprüche.)

Es hat sich herausgestellt, daß bei der Ausführung des Verfahrens nach Patent 252412 Druck und Wärme der Lauge während des Ablaugens allmählich abnehmen, wodurch auch die Zerstäubung der Lauge und die Zurückgewinnung der Säure entsprechend abnehmen; außerdem dauert das Ablaugen infolge des immer langsamer werdenden Abfließens der Lauge verhältnismäßig lange.

Um die Uebelstände zu vermeiden, wird nach der Erfindung das Verfahren nach Patent 252412 dahin abgeändert, daß einerseits der Eigendruck der abfließenden Lauge, sobald er für eine genügende Zerstäubung zu gering ist, durch besonderen Druck verstärkt wird, anderseits das gewonnene Gasgemisch kurz nach seinem Entstehen durch Kühlwirkung niedergeschlagen und gleichzeitig abgesaugt wird, wodurch die Entgasung befördert, die Zeit des Ablaugens verkürzt und die Wirkung des Verfahrens beliebig verstärkt werden kann; hierdurch wird auch eine möglichst vollständige Rückgewinnung der schwefligen Säure und der aufgewendeten Wärme erzielt.

Die zur Ausführung des neuen Verfahrens dienende Vorrichtung nach Fig. 1 besteht aus einem zylindrischen Zerstäubungs- und Entgasungsbehälter *a*, dem durch das Rohr *c* die Ablauge aus dem Kocher *k* zufließt. Ein Zerstäuberrohr *d* ist zentral im Behälter *a* angeordnet, das Laugenstrahlen ringsum aussendet. Da der Behälter *a* vorteilhaft möglichst weit genommen wird, so würden die Laugenstrahlen zum Zerstäuben einen zu weiten Weg an die Wand haben; es wird deshalb ein Zerstäuberring *q* von kleinerem Durchmesser um das Zerstäuberrohr *d* angeordnet und an dem letzteren oder an der Behälterwand befestigt. Der Zerstäuberring *q* wird aus einigen Segmenten hergestellt, um ihn behufs Auswechselung leicht durch das Mannloch bringen zu

Digitized by Google

können. Der Zerstäuberring *q* hat noch den Vorteil, daß die verbleite oder vermauerte Behälterwand der zerstörenden Wirkung der heftig aufprallenden Laugenstrahlen nicht ausgesetzt ist.

Die sich abspaltene schweflige Säure zieht gemischt mit Dampf durch ein weites Rohr *h* oben aus dem Behälter *a* in einen doppelwandigen Behälter *r*, in dessen oberen, inneren Boden *s* unten geschlossene, dünnwandige Kühlrohre *t* eingesetzt sind. Die Kühlflüssigkeit (Wasser, Frischlauge o. dgl.) tritt durch Rohre *u*, die in die Rohre *t* hineinhängen, in diesen unten aus, steigt im Gegenstrom zu dem Gasgemisch wieder in die

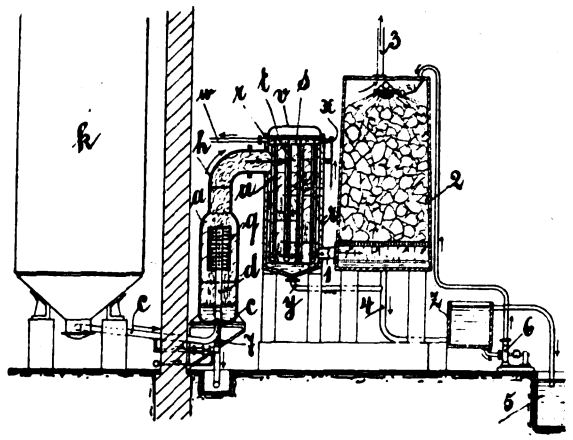


Fig. 1.

Höhe, um angewärmt in den von den beiden Böden *s* und *v* gebildeten Raum auszuströmen, von wo sie zur beliebigen weiteren Verwendung durch das Rohr *w* abgeführt wird. Die Rohre *u* werden von der Leitung *x* gespeist, die auch einen Abzweig nach dem durch die Doppelwand des Behälters *r* gebildeten Raum entsendet, von wo das angewärmte Wasser ebenfalls abgeführt wird.

In dem Wärmewiedergewinner *r* (Fig. 1) wird dem heißen Gasgemisch die Wärme fast ganz entzogen, so

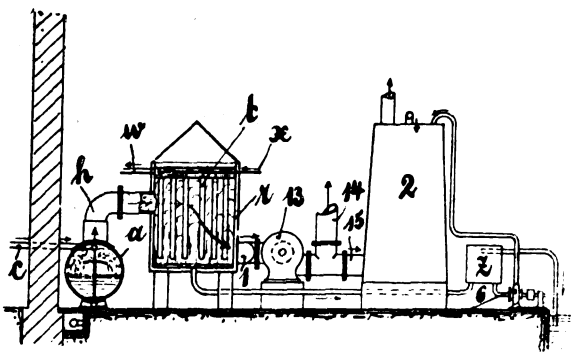


Fig. 2.

daß sich daraus wässerige schweflige Säure bildet, die sich am Boden absetzt und durch Rohr *y* nach dem Sammelbottich *z* fließt; es entsteht ein Vakuum in dem Behälter *r*, das die Entgasung begünstigt, weil das sich bildende Gasgemisch rasch abziehen kann. Das etwa übrigbleibende Gas zieht durch das Rohr 1 nach dem Bottich 2 ab, wo es durch die von oben mit Wasser oder schwacher Frischlauge berieselte Kalksteinfüllung zieht und vollends aufgesogen wird. Zur Verstärkung des Zuges im Bottich 2 und des Vakuums im Behälter *r* und im Behälter *a* ist an dem Abzugrohr 3 ein Ventilator oder eine Pumpe angeschlossen, deren Druckleitungen in die Türme münden, so daß auch die letzte Spur schwefliger Säure wiedergewonnen wird. Die im Aufsaugungsbottich 2 unten sich ansammelnde schweflige Säure fließt mit der vom Gefäß *r* kommenden durch Rohr 4 nach dem Sammelgefäß *z* und von dort nach dem Behälter 5, oder sie wird durch Pumpe 6 in Kreislauf durch den Aufsaugungsbottich 2 geführt und beliebig verstärkt.

Um das immer langsamere Abfließen und damit immer schwächer werdende Zerstäuben und Entgasen infolge des Druckrückgangs im Kocher beim Ablaugen zu verhindern, wird der Eigendruck der Lauge in dem Maße, wie er zurückgeht, wieder erhöht. Es erfolgt dies durch Zuführung eines Druckmittels, z. B. Dampf, durch das Rohr 7 (Fig. 1 und 3), das in das Ablaugenrohr *c* in der Strömungsrichtung der Lauge einmündet. Die Regelung dieses Zusatzdruckmittels geschieht durch eine säure- und dampfbeständige Membran 8, die in dem Gehäuse 9 eingeschlossen ist und unter dem Druck der vom Kocher *k* abfließenden Lauge steht. Die Be-

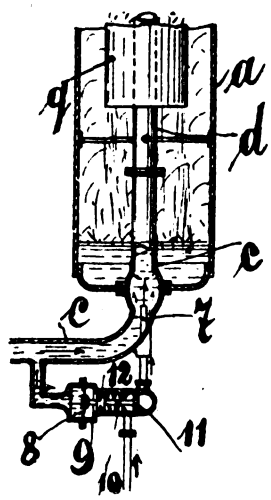


Fig. 3.

wegungen der Membran 8 werden durch die an der Membran angreifende Spindel 10 auf das Ventil 11 übertragen. Im Anfang des Ablaugens hält der starke Druck der Lauge das Ventil 11 geschlossen, mit abnehmendem Laugendruck öffnet es sich immer mehr und läßt das Druckmittel immer stärker zuströmen, welches schließlich den letzten Rest Lauge aus dem Kocher holt, auch bei höher stehendem Zerstäubungsbehälter *a*. In dem Gehäuse 9 ist ein dichtschließender Kolben 12 auf der Spindel 10 angeordnet, der verhütet, daß die Membran 8 durch das Druckmittel von hinten belastet wird; der Kolben 12 bildet zugleich die Entlastung für das Ventil 11. Zur Ausgleichung der Kolbenreibung kann eine Feder angeordnet sein.

Bei der Einrichtung nach Fig. 2 ist der Zerstäubungs- und Entgasungsbehälter *a* liegend angeordnet. Dicht hinter dem Vakuumerzeuger und Wärmewiedergewinner *r* ist ein Exhaustor 13 angeordnet, der das Vakuum im Behälter *r* verstärkt und die in letzterem noch verbliebenen Gasreste teilweise durch das Rohr 14 nach den Türmen oder Bottichen, teils durch Stutzen 15 nach dem Aufsaugungsgefäß 2 drückt, von wo der Rest nach den Türmen zieht. Sonst ist diese Einrichtung wie die nach Fig. 1 ausgestattet.

Digitized by Google

Mit dem neuen Verfahren und der neuen Vorrichtung wird nicht allein eine gründlichere Entsäuerung der Ablauge erzielt, sondern auch der größte Teil der in der Ablauge enthaltenen großen Wärmemengen wiedergewonnen und ein schnelleres Ablaugen der Kocher erreicht.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

55 c. M. 57 402. Verfahren zum Leimen von Papier im Holländer; Zus. z. Anm. M. 57 209. G. Muth, Butzbach b. Frankfurt a. M. 28. 12. 14.

55 e. V. 12 718. Maschine zum Schneiden von Papier oder anderen Stoffen, bei der die Papierbahn von den Papierrollen durch Klemmbacken erfaßt und den Schneidemessern zugeführt wird. Frederick William Vickery, London; Vertreter: Eduard Franke und Georg Hirschfeld, Patent-Anwälte, Berlin SW 68. 29. 6. 14. Großbritannien. 2. 1. 14.

55 f. W. 42 837. Verfahren zur Herstellung von Sicherheitspapier für Banknoten, Wertpapiere u. dgl. Whitehead, Morris & Company, Limited, und Ernest Howard Farmer, London; Vertr.: E. W. Hopkins, Pat.-Anwalt, Berlin SW 11. 29. 7. 13. Großbritannien. 1. 8. 12./21. 12. 12.

2. Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände sind den Nachgenannten Patente erteilt, die in der Patentrolle die hinter die Klassenziffern gesetzten Nummern erhalten haben. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

55 d. 288 574. Saugkasten für Papier- und Pappenmaschinen mit aus Walzen oder festen Wänden gebildeter Saugkammer; Zus. z. Patent. 287 630. Wilhelm Kittner, Nossen, Sa. 24. 3. 15. K. 60 454.

55 e. 288 575. Schneid- und Aufwickelmaschine für Papierbahnen mit auf angetriebenen Tragwalzen ruhendem, zwangläufig geführtem Wickelstabe. Jean Goebel, Darmstadt, Griesheimer Weg 57. 19. 5. 14. G. 41 741.

Technische Auskünfte

Schonung der Nassfilze.

Antwort I auf Frage Nr. 911. Durch unsachgemäßes Waschen und Nachbehandeln der Filze wird deren Haltbarkeit erheblich mehr beeinträchtigt, als durch ihre eigentliche Benutzung. Wollgewebe dürfen mit kaltem oder heißem Wasser nicht behandelt werden, und dieses darf keine nennenswerte Härte haben. Enthält das Waschwasser Soda, verschärft diese die schädlichen Einwirkungen vorbezeichneten Waschwassers. Diese verursacht ziemliche Rauheit der Wollfasern und ziemliches Schrumpfen, wodurch ihre Saugfähigkeit und Geschmeidigkeit immer mehr abnimmt. Der erstere Mangel erfordert nachher öfteres Reinigen der Filze, während der letztere Mangel ihre mechanische Widerstandsfähigkeit mindert. Durch das öfter erforderliche Reinigen der Filze entstehen ziemliche Zeit- und sonstige Verluste, und je öfter sie unsachgemäß gewaschen und nachbehandelt werden, um so mehr nimmt ihre Rauheit, Verfilzung und Schrumpfung zu, und um so mehr nimmt gleichzeitig ihre Saugfähigkeit, Geschmeidigkeit und mechanische Widerstandsfähigkeit ab. Verschärft werden diese Mängel, wenn vorbezeichnetes unsachgemäßes Waschen auch noch von halbwegs derber Reibung oder Schürfung begleitet ist. Alle diese Mängel werden umgangen, wenn die Reinigung der Wollfilze mit tunlichst weichem und lauwarmem Wasser erfolgt, dem entsprechende Menge guter Rinden- oder Schmierseife beigemengt ist. Hart- oder Kernseifen eignen sich hierzu weniger, während die von Stockhausen & Traiser hergestellten Monopolseifen die besten Dienste leisten. Diese werden durch Magnesium und Kalksalze nicht zersetzt, weshalb sie in der Textiltechnik auch ziemlich umfangreich angewendet werden. Um das schädliche Reiben oder Schürfen der zu reinigenden Filze zu umgehen, ist es vorteilhafter, wenn ein lauwarmes Seifenbad in Anpassung an die Verschmutzungen einigemal angewendet, bzw. wiederholt wird, und zwar unter stetem Bewegen und Spülen der Filze innerhalb der Seifenbäder und der anschließenden Wasserbäder. Das Entwässern der Filze darf nicht zu rasch erfolgen.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Warnung vor dem Kauf und der Verarbeitung beschlagnahmter Lumpen.

Von der Ministerial-Abteilung des Kriegsministeriums erhielten wir mit der Bitte um Veröffentlichung nachstehende

Warnung für Papierfabriken.

Von einigen deutschen Papierfabriken werden die unter Nr. 1—3 der Beschlagnahme-Verfügung vom 1. Juni 1915 fallenden Lumpen sowohl angekauft, als auch verarbeitet. Diese Lumpen werden teilweise unter anderen als den in der Beschlagnahme-Verfügung benutzten Bezeichnung (z. B. braune Lumpen, bunte Lumpen) angeboten und gekauft.

Aus diesem Anlaß wird darauf hingewiesen, daß auf Ersuchen des Vereins Deutscher Papierfabrikanten den deutschen Papierfabriken nur die Mengen „Lunter Kattun-Lumpen" zur Verarbeitung freigegeben worden sind, die sich **am 1. Juni 1915** bei den Papierfabriken befanden und unter Klasse 3 fielen.

Digitized by Google

Demnach ist also verboten, sowohl weitere Mengen dieser beschlagnahmten Sorten zu kaufen, sei es unter den in der Beschlagnahme-Verfügung genannten Namen, oder unter anderer Sortenbezeichnung, als auch solche zu verarbeiten.

Ferner ist verboten, die am 1. Juni 1915 auf den Fabriken befindlich gewesenen sortierten hellen Kattun-Lumpen sowie sortierte mittelbunte Kattun-Lumpen zu verarbeiten. Die in der Beschlagnahme-Verfügung unter Klasse 1—3 genannten Sorten sind feststehende Begriffe, die auch durch andere Namensbezeichnung nicht geändert werden können.

Gesuche um Freigabe sind zu richten an die Kriegs-Rohstoff-Abteilung (Sektion W. II.) des Königlichen Kriegsministeriums, Berlin SW, Verlängerte Hedemannstraße 9/10.

Der Farbstoffmangel in Amerika.

In den Vereinigten Staaten von Amerika macht sich der Mangel an Farbstoffen immer mehr fühlbar, und auch die Papierfabrikation wird durch denselben natürlich stark betroffen. Es fehlt die deutsche Einfuhr, und man erwartet auch keinerlei Aenderung dieser Schwierigkeiten, bevor nicht die deutsche Einfuhr von Farbstoffen wieder aufgenommen worden ist und England dieselbe zuläßt.

So sehr auch die Regierung in Washington bestürmt wurde, geeignete Schritte zu tun, um England zur Freigabe der Farbeneinfuhr zu bewegen, so hat sie sich bis jetzt noch außerstande erklärt, diesen Wünschen Rechnung tragen zu können, da, wie sie angibt, Deutschland für die Farbeneinfuhr freie Ausfuhr von Baumwolle verlange und die Regierung der Vereinigten Staaten in England darauf hinwirken solle.

Als sich der Farbenmangel, der besonders der Textilindustrie große Schwierigkeiten bereitet, anfing, in unangenehmer Weise fühlbar zu machen, entstand sofort, wie in England, so auch in den Vereinigten Staaten, der Gedanke, eine eigene Farbenindustrie ins Leben zu rufen, um sich dadurch auch für die Zukunft von der deutschen Einfuhr unabhängig zu machen.

Wie in England, so scheint man aber auch jetzt in den Vereinigten Staaten zu der Einsicht gekommen zu sein, daß sich eine Farben- und überhaupt eine chemische Industrie nicht von heute auf morgen gründen läßt, und daß vor allem nicht die Kenntnisse und Erfahrungen zu beschaffen sind, die für eine solche Industrie unbedingt notwendig sind. Man hat eingesehen, daß im günstigsten Falle, selbst wenn es gelänge, chemische Fabriken in Betrieb zu bringen und Farben selbst herzustellen, diese doch nur während des Krieges Aussicht auf Erfolg haben würden, da nach dem Kriege, wie man in England erklärte, die deutsche Farbenindustrie durch billige Preise die neuen Industrien in England bzw. den Vereinigten Staaten wirtschaftlich unrentabel zu gestalten in der Lage sein werde, und daß das hierfür aufgewandte Kapital infolgedessen sich nicht verzinsen würde, wenn es nicht als verloren angesehen werden müßte.

Zu dieser Einsicht ist man auch, wie schon erwähnt, in den Vereinigten Staaten gekommen, und ein von der Regierung eingesetzter Kommissar, der den Auftrag hatte, die Lage der auf die deutschen Farbstoffe angewiesenen Industrien zu untersuchen, hat die Erklärung abgegeben, daß es den amerikanischen Fabrikanten nicht möglich sein würde, solche feinen Farbenzusammenstellungen zu liefern, wie das Publikum sie gewöhnt ist. Es sei auch unmöglich, haltbare Farben herzustellen. Als einziges Mittel, dem Farbenmangel dauernd abzuhelfen, bezeichnet der Regierungskommissar, Herr Dr. Norton, eine Begünstigung der amerikanischen chemischen Industrie und Erschwerung der Konkurrenz des Auslandes durch gesetzliche Bestimmungen. Selbst unter diesen Begünstigungen werde die amerikanische chemische Industrie aber erst nach Jahren die ihr gestellten Aufgaben lösen können.

Das sind nun allerdings wenig erfreuliche Aussichten für die Industrien, die Farben benötigen, namentlich für die Textilindustrie, die nach Ansicht des Herrn Dr. Norton sich in einer besonders ernsten Lage befindet. Es wird aber durch diese Tatsachen nur das bestätigt, was von fachmännischer Seite vorher über die amerikanischen und englischen Pläne, eine eigene chemische bzw. Farben-Industrie ins Leben zu rufen, gesagt wurde.

Und auch die Papierindustrie wird sich wohl oder übel mit dem Farbenmangel abfinden müssen, solange der Krieg währt, wenn es der Regierung der Vereinigten Staaten nicht gelingt, andere Verhältnisse zu schaffen.

Daß die Farben benötigenden Industrien der Vereinigten Staaten in eine sehr schwierige Lage geraten sind, geht auch aus folgender Mitteilung der englischen Handelszeitschrift „Economist" hervor, die anführt:

Die durch Abschneidung der Zufuhr aus Deutschland verursachte Knappheit an Farben und Farbstoffen scheint in den Vereinigten Staaten fühlbarer zu sein als in Europa. Die letzten Nummern des New Yorker „Journal of Commerce" teilen mit, daß 35 der 37 Mitglieder der Philadelphia Färber-Vereinigung übereingekommen sind, ihre kleinen Restbestände von Farbstoffen unter sich zu verteilen, und daß der Vorsitzende erklärt hat: „Es ist nicht genügend Farbstoff im Lande, um für die Hälfte der Bevölkerung der Oststaaten je einen Anzug zu färben." Sollte die Knappheit andauern, so wird man zu Pflanzenfarben greifen müssen, die aber nicht dauerhaft sind, und so werden „weiße Anzüge und weiße Hüte wie weiße Socken" getragen werden müssen. Andererseits heißt es, daß ein neuer chemischer Prozeß eine haltbare Farbe liefern soll, und daß die Beamten des Handelsministeriums von dem Erfolg überzeugt seien. Man fürchtet aber, daß diese Gerüchte einen finanziellen Zweck haben. Kapitalisten sollen bereit sein, die Erzeugung von Farbstoffen aufzunehmen, wenn der Schutzzoll über die bestehenden 30 Prozent erhöht wird; aber man wies darauf hin, daß die Schweiz es fertig brachte, Farben ohne jeden Schutzzoll zu erzeugen. Man befürchtet jedoch einen Mangel an Rohmaterial. Die deutsche Kalizufuhr ist abgeschnitten, und man fürchtet, daß die Finanznot Deutschlands nach dem Kriege zu einem Ausfuhrzoll darauf führen wird, glaubt aber, daß eine zweite Zufuhrquelle im vegetabilischen Aschensatz (Kelp) von der Küste des stillen Ozeans zu finden ist.

Als ganz besonders erschwerend wird in den Vereinigten Staaten empfunden, daß sich die Spekulation der Farben bemächtigt und die Preise für ausländische Farben ganz bedeutend in die Höhe getrieben hat. Nach der Zeitung „Paper Trade Journal" ist der Preis für blaue und violette Farben, die früher zu 50 bis 75 Cents per Pfund verkauft wurden, jetzt 2,50 bis 5 Dollar, ein ganz gewaltiger Preisunterschied.

Digitized by Google

Diese Spekulation war allerdings nur bei dem starken Rückgang der Einfuhr möglich, die für Farben und Farbstoffe in dem am 30. Juni beendigten Jahr 7 241 406 Dollar betrug, während sie in dem Jahre vom 1. Juli 1914 bis Ende Juni 1915 5 581 887 Dollar betrug. Die Einfuhr von Anilin-Salzen ist in den entsprechenden Zeiträumen von 222 728 Dollar auf 130 703 Dollar gesunken. Noch schärfer tritt der Rückgang hervor, wenn man z. B. die Einfuhr im Juni 1914 mit der des Juni 1915 vergleicht. Im Juni 1914 betrug die Einfuhr an Farben und Farbstoffen 613 261 Dollar und die von Anilinsalzen 20 710 Dollar, im Juni 1915 aber die von Farben und Farbstoffen 51 408 Dollar und die von Anilinsalzen 15 123 Dollar. Bei der Jahreseinfuhr muß auch noch berücksichtigt werden, daß im Anfang des am 30. Juni 1915 beendigten Jahres noch viel Farbstoffe nach den Vereinigten Staaten eingeführt wurden.

Um die chemische Industrie in den Vereinigten Staaten zu fördern, ist übrigens in New York am 20. September eine nationale Ausstellung der chemischen Industrien eröffnet worden, von welcher man sich viel für deren Entwicklung verspricht.

Die Ausfuhr von China Clay aus England verboten.

Durch eine offizielle Mitteilung des „London Customs House" vom 28. August ist die allgemeine Ausfuhr von China Clay aus England verboten mit Ausnahme derjenigen nach britischen Besitzungen und Protektoraten.

Dieses Ausfuhrverbot trifft auch die amerikanische und skandinavische Papierindustrie ziemlich stark, denn gegenwärtig gehen ungefähr 50 Prozent des englischen China Clay nach den Vereinigten Staaten. Man befürchtet daselbst, daß durch dieses Ausfuhrverbot ziemliche Schwierigkeiten, namentlich auch für die englische China Clay-Industrie, entstehen werden, hofft dagegen, daß die Entwicklung der amerikanischen China-Clay-Industrie dadurch gefördert wird.

Es sollen zwar Verschiffungen mit Erlaubnis des Kriegsministeriums zulässig sein. Ob und in welchem Umfange aber dieselben gegeben werden, entzieht sich noch der Beurteilung.

Man glaubt in den Vereinigten Staaten, daß der Grund für das Verbot die Befürchtung ist, daß Deutschland die Tonerde für Explosivstoffe nutzbar machen werde, und stützt diesen Glauben darauf, daß in der letzten Zeit große Mengen China Clay nach Skandinavien gegangen seien, von wo sie jedenfalls wieder ausgeführt worden seien.

In den Vereinigten Staaten hofft man, nach „Paper Trade Journal", daß das Ausfuhrverbot wieder aufgehoben werden wird, und weist mit Recht darauf hin, daß Deutschland und Oesterreich-Ungarn selbst Tonerde besitzen und die Höhe der doppelten Fracht die Wiederausfuhr unlohnend gestalten würde.

Kriegsausschuß für das deutsche Papierfach.

Preisaufschläge auf Lieferungen von Papier und Papierwaren an die Reichsverwaltung.

Der Kriegsausschuß für das deutsche Papierfach hat am 5. Juni d. J. an den Herrn Reichskanzler eine Eingabe gerichtet, in der im Hinblick auf die durch den Krieg eingetretene Erhöhung der Selbstkosten um entsprechende Aufschläge auf die Preise der mit den Dienststellen des Reichs und Preußens vor und zum Teil nach Beginn des Krieges abgeschlossenen Lieferungsverträge von Papier und Papierwaren gebeten wurde.

Auf diese Eingabe hat der Herr Staatssekretär des Innern unterm 25. September d. J. folgendes geantwortet:

Die Anführungen in Ihrer Eingabe haben mir Veranlassung gegeben, die Frage erneut zu prüfen, ob und inwieweit mit Rücksicht auf die durch den Krieg hervorgerufenen besonderen Verhältnisse rechtsgültig abgeschlossenen Verträge zugunsten der Unternehmer abgeändert werden können. Unter Würdigung der gesamten Umstände bin ich bereit, für die Zeit vom 1. Juli 1915 ab im Geschäftsbereiche des Reichsamts des Innern die erforderliche Allerhöchste Genehmigung von Vertragsänderungen dahin nachzusuchen, daß für die Dauer des Krieges bei Lieferung von Papier und anderen Bureaubedürfnissen den Lieferanten neben den Vertragspreisen die nachgewiesenen Selbstmehrkosten bis zur Höhe von 15 v. H. der ersteren vergütet, und bei der Herstellung von Drucksachen ein Zuschlag auf die vereinbarten Preise für Druck usw. und Buchbinderarbeit bis zur Höhe von 10 v. H. der Vertragspreise gewährt wird.

Den übrigen obersten Reichsbehörden habe ich hiervon Mitteilung gemacht und die dem Reichsamte des Innern nachgeordneten Behörden angewiesen mir etwaige bei ihnen eingehende Anträge auf Vertragsänderung vorzulegen.

In Vertretung
(gez.) Richter.

An den
Kriegsausschuß für das Papierfach
Berlin SW. 68.

Ausfuhrverbot für Rohholz in Schweden?

Der schwedische Papierfabrikantenverein hat sein Gesuch an die Regierung vom November 1914 um ein Ausfuhrverbot für unbearbeitetes Fichtenholz erneuert und wünscht ein solches nunmehr auch für Kiefer, da es sich zeige, daß Kiefernprops (Grubenhölzer) in solcher Menge ausgeführt werden, daß es dem Fabrikbetrieb schade. Der Verein erinnert daran, daß verschiedene Papierfabriken wegen der großen Schwierigkeit, genügend Steinkohle zu bekommen, jetzt ganz oder teilweise mit Holz feuern müssen. Auch das Holz zu bekommen wird immer schwieriger, zumal da fortgesetzt, besonders in Mittelschweden, Pitprops und Schleifholz zur Ausfuhr aufgekauft werden. Grubenholz geht in großem Umfange über Norwegen heraus und verschiedene norwegische Fabriken, die ihr Papierholz vorher aus Rußland bezogen, versuchen solches nun in Schweden zu erlangen, und zwar in Gegenden, wo die Vorräte nicht einmal für den Ortsbedarf ausreichen. Namentlich im Bezirk Bergslagen lassen die Norweger durch Agenten auf Motorfahrrädern große und kleine Waldbesitzer besuchen. Wenn dies fortdauert (so schreibt eine Papierfabrik in Västmänland dem Verein), werden die Wälder von Papierholz und Brennholz vollständig gesäubert, so daß die Papierfabriken in diesen Gegenden aus Mangel an Rohmaterial den Betrieb einstellen müssen. A.

Digitized by Google

Schwierigkeiten in der russischen Papierindustrie.

Das Handelsministerium ist laut „Birshewija Wjedomosti" mit der Frage der Erleichterung der Lage der Papierindustrie beschäftigt. In einschlägigen Kreisen wird die Befürchtung ausgesprochen, daß, wenn nicht besonders energische Maßnahmen getroffen werden, es in allernächster Zeit nicht mehr möglich sein wird, die Nachfrage nach Zeitungspapier, nach Papier für Bücher und andere Zwecke zu befriedigen. Auf Veranlassung des Handelsministers tritt eine Kommission unter Vorsitz des Professors Pavildarow zusammen, um Maßnahmen zur Verbesserung der Lage der Papierindustrie zu beraten.

Sanierung der österr.-ungar. Papierindustrie.

In der vor kurzem abgehaltenen Vollversammlung des Vereines der österr.-ungar. Papierfabrikanten, in der infolge der steigenden Preise der Roh- und Hilfsstoffe, ferner der steigenden Beschaffungsschwierigkeiten aller dieser Stoffe und endlich der wachsenden Beamten- und Arbeitereinberufungen zum Heeresdienst eine neue Preiserhöhung beschlossen werden mußte, wurde auch ein Komitee gewählt, das sich mit den Vorarbeiten für eine dauernde, über den Krieg hinaus wirksame Sanierung der Papierindustrie befassen soll. Dieses Komitee besteht aus den Herren: Vizepräsident Eduard Ellissen, kaiserlicher Rat Robert Edler von Fuchs, Vizepräsident Adolf Hamburger, Direktor Dr. Herz, Dr. Ludwig Kranz, Verwaltungsrat Josef Kraus, Generaldirektor Ernst Prinzhorn, Julius Spiro, Verwaltungsrat Rudolf Temple und Direktor Hermann Vielguth. Dieses Komitee trat Montag, den 27. September, zu einer ersten Sitzung zusammen und beriet zunächst ein von Herrn Dr. Herz vorgelegtes Arbeitsprogramm. Es wurde dann beschlossen, daß jedem Mitglied des Komitees die von den Firmen Salzer & Hetzer und Brüder Kranz, ferner von der Firma Ignaz Spiro & Söhne, ausgearbeitet von Herrn Dr. Rudolf Spiro, und endlich von Herrn Dr. Henrik Herz vorliegenden Anträge für eine dauernde Sanierung zugeschickt werden sollen, worauf dann raschestens eine neuerliche Beratung stattzufinden habe.

MARKT-BERICHTE

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Koehler, Braunschweig.

Nach neutralen Mitteilungen ist der sizil. Schwefel weiter im Preise gestiegen, indem in den letzten Tagen die großen italienischen und französischen Pulver- und Sprengstoffabriken erhebliche Mengen Sorten Raffinaden aufkauften, auch div. Industrien beider Staaten, bei welchen die Vorräte wohl zur Neige gehen, deckten sich teilweise mit größeren Posten Rohschwefel sich bemerkbar macht, wird er sehr lähmend auf sizil. Minenbesitzer und Händler ein geringer, denn es fehlt stark an Kohlen, und müssen hierfür hohe Preise angelegt werden. Wenn weiterer fühlbarer Mangel darin sich bemerkbar macht, wird es sehr lähmend auf sizil. Schwefel und im allgemeinen auf die italienischen Verhältnisse einwirken.

Nach den letzten neutralen Marktberichten stellen sich bei jetziger Kriegslage, ganz unverbindlich, die 100 Kilo Mark:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	13.85
» » » » IIIa » » »	13.70
» » » » IIIa ous » »	13.60
» » » » IIIa buona » »	13.50
» » brutto inkl. Sack 70 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	15.80
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, br. inkl. Sack	16.40
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	16.80
» » » in 1/8Ztr.-Geb.	17.20
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	17.30
» Floristella halbraff. gem. » » » »	16.25
» Rohschwefel gem. » » » »	15.75

Prompte Kasse mit 1¼ % Skonto. Bordfrei (cif) Amsterdam, Rotterdam: bei Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Nach eingehenden Anfragen: bordfrei ab sizil. bezüglichen Haupt-Hafenplätzen sollen augenblicklich die Preise etwa 2,90 Mk. billiger sein als bordfrei Rotterdam, Amsterdam. Ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweise billiger bei großen Posten oder wenn im Verlaufe neutrale Dampfer eben dahin anlaufen sollten, was aber jetzt seltener vorkommt, wegen Gefährlichkeit und auch weil Mangel an Verschiffung ist.

Prima Alaun in Stücken in 5/8 Ztr.-Gebinden	13.50
» » gemahlen » 5/8 »	14.50
» Antichlor (Unterschwefels. Natron)	15.75
» China Clay 6% in Doppelsäcken Qualität extra	6.85
» » » » » » » I	6.40
» » » » » » » II	6.00
» » » » » » » III	5.70
» » » » » » » IV	5.30
» » » » » » » V	5.10
» » » » » » » VI	4.90
» » » weitere Nuancen 4.85 bis zu	4.25
» Chlorkalk 35/37% in Harthols Geb.	13.85
» Chlorkalk 35/37% in Weichhols Geb.	13.35
» Chroms. Kali, rotes, kristall. nach	68.75—69.75
» » Natron, kristall. Quant.	58.75—59.75
» Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	7.50
» » » gemahlen » »	7.95
» Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	6.50
» » » » » gut	5.90
» Satinite für die Papierfabriken in Säcken	6.40
» Soda, kaust. 70/72% in eisernen Trommeln	25.75
» » » 60/62% » » »	23.75

Prompte Kasse mit 1% Diskonto, bordfrei (cif) Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden sollte, was jetzt sehr teuer und gewagt ist.

Hessen-Nassau.

Das Geschäft ist lebhaft geblieben. Die Knappheit der holzhaltigen Papiere hält an und gibt dem Markt ein festes, einheitliches Gepräge. Die Papierfabriken sind gut beschäftigt, zahlreiche von ihnen haben bereits wieder die volle Erzeugung, und dennoch ist keine Ueberfüllung des Marktes wahrnehmbar. Man darf daraus schließen, daß die Aufnahmefähigkeit der Druckereien umfassender geworden ist und daß auch in den von den deutschen Truppen besetzten Gebieten

Digitized by Google

sich ein großer Bedarf an Zeitungsdruckpapier bemerkbar macht, der zu einem Teil für den überseeischen Handelsausfall entschädigt. Der Papiergroßhandel, der bisher noch abwartend blieb, in der Hoffnung, daß die Preise für holzhaltige Druckpapiere doch wohl nachgeben werden, greift wieder lebhafter in den Markt ein und gibt dadurch zu erkennen, daß auch er größeren Bedarf hat, der nicht mehr zurückgedrängt werden kann. Damit aber hat er sich auch bereits mit den Preisen abgefunden. Die Preiserhöhung, die der Versand deutscher Druckpapierfabrikanten nach Vereinbarung mit dem Verein deutscher Zeitungsverleger vorgenommen hat, ist überall glatt durchgegangen; auch dem Handel haben sich durch diese Preiserhöhungen Schwierigkeiten nicht ergeben. Man rechnet damit, daß auch für holzschlifffreie Papiere das Geschäft noch ganz gut werden wird. Jedenfalls hat die Nachfrage nach diesen Papieren eine Zunahme erfahren, und man beurteilt daher in den Kreisen des Papierhandels wie in denen der Fabrikanten das Weihnachts- und Neujahrsgeschäft günstig. Verschiedene große Verwaltungen und Behörden sind mit ihrem Jahresbedarf an holzfrei Schreib- und Kanzleipapier hervorgetreten; erfreulicherweise haben nur wenige dieser Dienststellen ihren Bedarf an Papier im Verdingungswege, sondern diesmal unter Berücksichtigung der Beschaffenheiten der Papiere, der Preise und in Würdigung bisheriger Lieferungsausführung entweder unmittelbar oder in beschränkter Verdingung vergeben und sie sind dabei ebensogut gefahren, wie die Auftragausführenden, die ja ohnehin den Behörden die billigsten Preise anzustellen pflegen. Die Mengen sind durchweg bedeutend, so insbesondere für die Eisenbahnverwaltungen. Auf dem Holzstoffmarkte zeigt es sich gleichfalls, daß die Papierfabriken bessere Beschäftigung haben; die Abrufe in Holzstoff gehen flotter vor sich und die fertigen Mengen Holzstoff gehen laufend flott vom Lager ab, so daß sich Lagerbestände gar nicht ansammeln können. Die Stimmung für Holzstoff ist entschieden auch fester geworden; es hängt dies damit zusammen, daß der Bedarf der Papier- und Pappenfabriken mit der gegenwärtigen Erzeugung an Holzstoff gleichen Schritt zu halten vermag. In den Preisen hat sich nichts verändert; verschiedentlich sind die Handelsschleifer mit höheren Forderungen hervorgetreten, ohne daß indessen die Abnehmer sich dazu entschließen konnten, diese Preise anzuerkennen. Man rechnet in Verbraucherkreisen damit, daß sich die Preise für Holzstoff wahrscheinlich nicht verändern werden, nachdem die Erzeugung durch günstigere Betriebswasserverhältnisse wiederum eine Erhöhung erfahren hat. Für Pappen ist das Geschäft fest geblieben. Die Nachfrage hat eine weitere Dringlichkeit erkennbar werden lassen, die sich in der Hauptsache auch auf braune Holzpappen aller Art, namentlich auf Maschinen- und Handlederpappen, bezieht; weiße Holzpappen werden allerdings auch recht flott aufgenommen, doch scheint die Kartonnagenindustrie bei weitem nicht so flott beschäftigt zu sein, als es um diese Jahreszeit sonst der Fall gewesen ist. Graue Buchbinderpappen konnten sich etwas bessern; der Abruf blieb bis in die jüngste Zeit hinein flott, ohne daß es jedoch gelang, in den Preisen die höheren Forderungen zum Ausdruck zu bringen, die schon längst von seiten der Hersteller angekündigt worden waren. Das Packpapiergeschäft ist flott geblieben. Alle Zellstoff-Packpapiere sind dringlich gefragt, so daß die Hersteller kaum in der Lage sind, die Mengen anzufertigen, die laufend abgerufen werden. Die Heeresverwaltung hat große Mengen dieser Papiere in Auftrag gegeben und hat damit dem Markt eine gewisse Festigkeit gegeben, die insbesondere auch die Preise günstig beeinflußt. Gewöhnliche Packpapiere, namentlich Schrenzpapiere, haben hiervon auch Vorteile gehabt und sind zu Preisen gekommen, die sie sonst wohl nicht erreicht haben würden, weil man in anderen Fällen sich dann eben zum Abschlusse von Zellstoffpapieren verstanden haben würde.

VERMISCHTES

Geschäfts-Berichte.

Crollwitzer Aktien-Papierfabrik zu Halle a. S. Der Krieg hat auch dieses Unternehmen erheblich in Mitleidenschaft gezogen. Im verflossenen Rechnungsjahr vermochte es nur die Abschreibungen zu verdienen. Über das neue Geschäftsjahr läßt sich mit einiger Bestimmtheit nichts sagen; bis heute ist das Werk nicht ungünstig beschäftigt. Der Bruttogewinn beträgt 169 651 Mk. gegen 493 279 Mk. i. V. Die Papierfaktuierung ergab 2 425 721 Mk. gegen 3 420 250 Mk. in 1913/14. Nach der Bilanz wurden zugeschrieben auf Grundstücke und Gebäude 38 935 Mark, auf Maschinen 278 300 Mk., auf Fabrikutensilien 2193 Mk. Die Debitoren belaufen sich auf 535 288 Mark gegen 482 077 Mk. i. V. Die Abschreibungen betragen 160 945 Mk. gegen 170 404 Mk. i. V. Für Reparaturen wurden 75 064 Mk. verausgabt und auf den Betrieb übernommen, gegen 101 561 Mk. i. V. Der verteilbare Reingewinn beträgt unter Kürzung der Abschreibungen und unter Hinzurechnung des Vortrages aus 1913/14 sowie eines Betrages für verfallene Dividendenscheine 156 925 Mk., woraus 7 Prozent Dividende verteilt und die verbleibenden 16 927 Mark auf neue Rechnung vorgetragen werden sollen. — Für das Vorjahr kamen bei einem Gewinn von 503 525 Mk. 6 Prozent Dividende zur Verteilung.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Aachen. J. J. Urlichs, Musterkarten- und Etikettenfabrik, in Aachen. Das Handelsgeschäft ist mit Aktiven und Passiven auf den anderen Gesellschafter Oskar Urlichs, Kaufmann in Aachen, übergegangen, der es unter der bisherigen Firma fortführt.

Berlin. Meisenbach, Riffarth & Co., Graphische Kunstanstalt, Hauptstr. 7/8 in Schöneberg: Sieben Kommanditisten sind ausgeschieden. Die Kommanditgesellschaft ist in eine offene Handelsgesellschaft umgewandelt worden.

Braunschweig. Ludwig Fr. Noltemeyer, Papierwarenfabrik. Dem Kaufmann Rudolf Bruer hierselbst ist Einzelprokura erteilt.

Düsseldorf. Franz Wichtrich, Papier- und Schreibwaren-Großhandlung, Düsseldorf. Das Geschäft ist unter Ausschluß des Ueberganges der in dessen Betriebe begründeten Forderungen und Verbindlichkeiten an den Kaufmann Josef Eiselt hier veräußert, der es unter der Firma „Josef Eiselt vorm. Franz Wichtrich" fortführt.

Glashütte (Sachsen). G. Neumann in Glashütte. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Der Gesellschafter Kaufmann Willy Neumann in Glashütte ist ausgeschieden. Der Gesellschafter Fabrikbesitzer Carl Robert Neumann in Dresden führt das Handels-

Digitized by Google

geschäft unter der bisherigen Firma als Alleininhaber fort.

Kabel bei Hagen i. Westf. Papierfabrik Kabel, Gesellschaft mit beschränkter Haftung zu Kabel. An Stelle des Direktors Otto Dittmar zu Kabel ist der Direktor Hermann Friedrich Otto Kramer zu Kabel zum stellvertretenden Geschäftsführer bestellt.

Moys bei Görlitz. M. Cohn, Moyser Pappenfabrik in Moys. Die Prokura des Kaufmanns Max Steinfeld in Görlitz ist erloschen.

Plauen. Die Einkaufsgenossenschaft der Kartonnagenfabrikanten e. G. m. b. H., verlegte ihr Geschäft nach ihrem eigenen Hause Krausenstr. 4.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Norrmark (Finnland). Der Vorstand von A. Ahlström, Osakeyhtiö, Papierfabrik in Kauttua und Sägewerke, besteht jetzt aus Walther Ahlström (Oberdirektor), Hjalmar Ekholm (zweiter Direktor, bisher Prokurist), die jeder allein die Firma zeichnen, und Dr. Bertel Ahlström. A.

Skien (Norwegen). Skiens Zellulosefabrik stellte im letzten Winter infolge eines Arbeiterkonfliktes den Betrieb ein, der auch später nicht wieder aufgenommen wurde, da die Fabrik sich seit längerer Zeit nicht mehr als lohnend erwies. Wie verlautet, hat nun Skiensfjordens Kreditbank das feste Eigentum und das Inventar der Fabrik an die Union Co. verkauft. Eine Wiederaufnaahme des Betriebes wird dieser Verkauf nicht im Gefolge haben. R.

Uddeholm (Schweden). Die Aktiebolag Uddeholm, welche bekanntlich ihren Sägereibetrieb und ihre Zellstoffabrikation nach Skoghall bei Karlstad überführt, baut daselbst jetzt eine Sulfitzellstofffabrik unter der Leitung von Ingenieur Christian A. Geijer. R.

Todesfälle.

Herr Julius Haufe, cand. med., Feldunterarzt im Gardekorps, Sohn des Herrn Julius Haufe, Mitinhabers der Firma A. Stern Nachf., Lederpappen- und Braunholzpapierfabrik in Oker a. H.

Herr Otto Ehinger, Vizefeldwebel d. R., Ingenieur, Sohn des Herrn A. Ehinger, früher Direktor der Papierfabrik Raths-Damnitz.

Den Heldentod fürs Vaterland starben:

Von den Angehörigen der Papierfabrik Reisholz A.-G. in Düsseldorf:

Unteroffizier Paul Simon, kaufmännischer Beamter in Uetersen, Inhaber des Mecklenburgischen Verdienstkreuzes.

Wehrmann Jeb Lauesen, Kutscher in Flensburg.

Infanterist Otto Rethemeyer, Arbeiter in Uetersen.

Infanterist Franz Scherr, Maschinenführer in Uetersen.

Von den Beamten und Arbeitern der Patentpapierfabrik zu Penig:

Fritz Dietze, Buchhalter, Penig.
Friedrich Klier, Kassenassistent, Penig.
Paul Schmidt, Papiersaalbeamter, Wilischthal.
Ernst Lindner, Packer, Penig.
Georg Schnabel, Buchbinder, Penig.
Josef Seidling, Abläder, Penig.
Oswald Sporbert, Zimmermann, Penig.
Ernst Stoll, Bleichereiarbeiter, Wilischthal.
Max Arnold, Packer, Wilischthal.

Von den Arbeitern der Firma Flender & Schlüter, Papier- und Pergamentpapierfabriken, Aktiengesellschaft in Düsseldorf:

Hubert Boecken, Holländermüller.
Arnold Backes, Heizer.
Heinrich Kleinen, Maschinist.
Gottfried Jansweit, Lumpenwäscher.

Brände.

Tilsit. In der Zellstoffabrik Tilsit entstand kürzlich, nach der „Tilsiter Zeitung", in der Laugerei auf bisher unaufgeklärte Weise ein unbedeutender Brand, der innerhalb kurzer Zeit gelöscht war. Das Vordringen in den Raum war erschwert durch die ausströmenden Schwefelgase. Materialschaden ist so gut wie nicht entstanden.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz 2. Kl. wurden ausgezeichnet:

Herr Gefreiter Karl Wagner, kaufmännischer Beamter der Papierfabrik Reisholz A.-G. in Düsseldorf.

Herr Fritz Wolfsteiner, Unteroffizier d. L.

Herr Heinrich Rehm, Sanitätsunteroffizier,

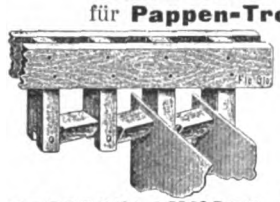
Herr Friedrich Bartels, Reservist, sämtlich Angestellte der Winterschen Papierfabriken in Altkloster.

Extraprima
gelben Lederleim
feinstes Fabrikat
Gottfr. Carl Beier, Bielefeld
Proben gratis.

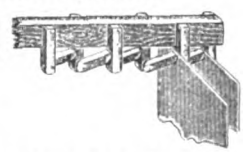
Nr. 13 1914
„Papier-Fabrikant"
zurückzukaufen gesucht. — Gefl. Angebote unter P. F. 100 an die Expedition des Blattes.

Ausländische Champagnerart.
Kreide
blendendweiß und staubfein
Mk. 295.— per 10000 kg franko und zollfrei westd. Station liefert
C. Ernst, Frankfurt a. M. Postfach 279.

Klammerkämme Klapp-Jalousien
sogen. „Hängezeug" für Trockenhäuser
für Pappen-Trockenräume

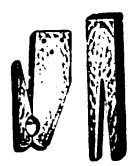


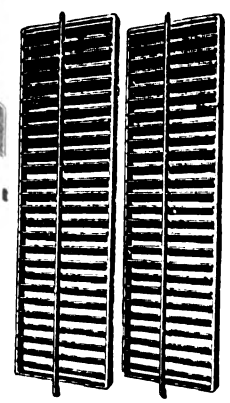
PAPPENKLAMMERN
Bewährteste Systeme.



Klammern jed. Art
für Spielkarten- und Kartonnagenfabriken.

Pappenlatten, Schneidleisten etc.





Jalousien, fert. z. Einsetz. a. Wunsch m. Oelfarb.-Anstr.

Holzindustrie C. L. Flemming, Globenstein-90
Post Rittersgrün i. Sa.
Kosten-Anschläge auf gefl. ausf. Anfrage zu Diensten. — Spezialprospekt Kr. 90 gratis!

Digitized by Google

Herr Georg Jungleib, technischer Direktor der Simoniusschen Zellulosefabriken A.-G. in Kehlheim a. D., unter Beförderung zum Oberleutnant. Derselbe erhielt schon früher den Militärverdienstorden mit Schwertern.

Auszeichnung im Kriege. Den Mecklenburgischen Verdienstorden erhielt:

Herr Gefreiter Karl Hollstein, Schlosser in der Fabrik Uetersen der Papierfabrik Reisholz A.-G. in Düsseldorf.

Herr Ludwig Haberl, Oberleutnant, Besitzer der Papier- und Holzstoff-Fabriken in Oberlangenau bei Hohenelbe (Böhmen), wurde mit dem Signum laudis ausgezeichnet.

Herr Adolf Fahrner, Oberleutnant und Batteriekommandant, Mitinhaber der Holzstoff- und Pappenfabrik Waldhof Fahrner & Co. in Dorfstetten (N.-Oesterr.), wurde mit dem Militär-Verdienstkreuz 3. Kl. mit der Kriegsdekoration ausgezeichnet.

Auszeichnung für treue Arbeit. Das Ehrenzeichen für Treue in der Arbeit hat das Kgl. Sächs. Ministerium des Innern dem Dampfturbinenwärter Herrn Friedrich Hermann Boitz und dem Emballagetischler Herrn Friedrich Wilhelm Sohr, die seit länger als 30 Jahren bei den Vereinigten Bautzener Papierfabriken beschäftigt sind, verliehen.

Stellung unter staatlichen Schutz. Die Zellstofffabrik Josefihütte der Neusiedler Akt.-Ges. für Papierfabrikation wurde unter staatlichen Schutz gestellt.

Erfolg des deutschen Maschinenbaues im Auslande. Von den beiden Papiermaschinen, die J. M. Voith, Heidenheim, für die Holmens Bruks och Fabriks Aktiebolag in Norrköping, Schweden, für deren Neuanlage Hallsta lieferte und die bei der Bestellung die breitesten Papiermaschinen der Welt waren, ist die eine Maschine jetzt in Betrieb gekommen. Der Monteur telegraphierte am 11. September: „Maschine I heute sehr gut in Betrieb gekommen" und berichtete am 18. September: „Die Holländeranlage für Papiermaschine II ist seit 15. d. M. betriebsfertig. Die Papiermaschine läuft ausgezeichnet, Papiergeschwindigkeit 127 m, Ausschuß gibt es fast gar keinen", und am 21. September: „Die Papiermaschine läuft heute mit 141 m ebensogut wie gestern, in 20 Stunden nicht abgerissen." Am 23. September wird gemeldet: „146 m Produktion über 22 000 kg in 12 Stunden 49 gr/qm, 4,74 m Papierbreite", also die volle Arbeitsbreite der Papiermaschine nicht ausgenützt, und der 25. September bringt die Nachricht: „151 m Arbeitsgeschwindigkeit". Die Anlage enthält 8 elektrisch angetriebene Magazinschleifer mit Nebenmaschinen, 6 Horne-Holländer von je 15 000 Liter Inhalt, Kegelstoffmühlen, Voithsche Knotenfänger, 2 Papiermaschinen mit 22 m langem und maximal 5200 mm breitem Sieb, 3 Naßpressen, 34 Trockenzylinder und 1 Kalander mit 10 Königsbronner Hartgußwalzen. Die Rollenschneidmaschine, System Voith, ist für staubfreien Schnitt gebaut und arbeitet nach dem Bericht des Monteurs trotz ihrer großen Breite ebenfalls gut, sie hat bereits 450 m Arbeitsgeschwindigkeit erreicht und überschritten. Die gesandten Papiermuster zeigen bei 49/50 gr/qm eine gute Durchsicht und schöne Maschinenglätte. Die zweite Papiermaschine soll noch im Laufe dieses Monats ebenfalls in Betrieb kommen.

Maschinenöle
für
schwere Maschinen und Lager
nur **reelle** und **garantiert** reine Ware, jeder Posten sofort und unter ::: Tagespreis lieferbar :::
Heißdampfzylinderöle
Techn. Chem. Anstalt Leipzig
Waldstraße 57.

Dauernde Stellung als
technischer Leiter oder Direktor
sucht technischer Leiter größerer Zellstoff- und Papierfabrik. Betr. ist verh., Anfang 30er (Süddeutscher) und verfügt über
13jähr. Erfahrung als Ingenieur und technischer Leiter moderner Zellstoff- und Papierfabriken des In- und Auslandes.
Gründliche Kenntnisse in der Erzeugung von Ia Zellstoff (Ritt.-Kellner u. Mitscherlich), Fein- und Packpapieren. An intensives und ökonomisches Arbeiten gewöhnt. Gutes kaufmännisches und organisatorisches Wissen und hervorragende Resultate im Um- und Neubau vollständiger Anlagen. — Angebote, auch kleinerer Werke, unter **P. F. 5774** an die Expedition dieses Blattes erbeten.

Bewerbungen
um gut bezahlte Stellungen,
in dieser Zeitschrift veröffentlicht, führen schnell zum Erfolge.
Mäßige Preise!

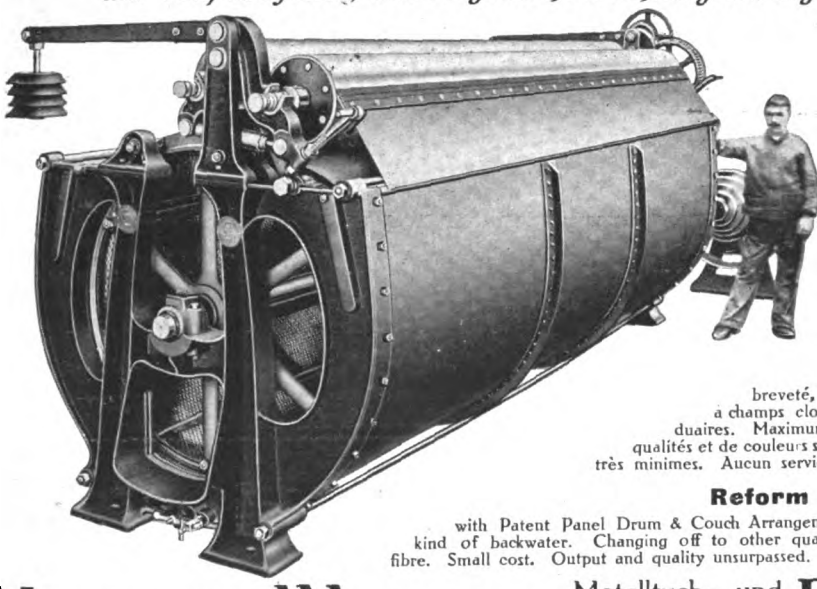
Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur A. Lutz, Berlin-Seehof (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und technische Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin-Steglitz. Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikante, Berlin S. 42. Oranienstraße 140—142.

Digitized by Google

Reform-Stoffänger

D. R. u. Ausl.-P.

mit Teilfeldzylinder und Abgautschvorrichtung mit eigenem Antrieb



Filtriert alle Abwässer

mit höchster Ausbeute, ohne Störung bei wechselndem Stoffgehalt, Gautschbruch u. Sortenwechsel. Geringste Betriebskosten, keine Wartung! Ia Referenzen.

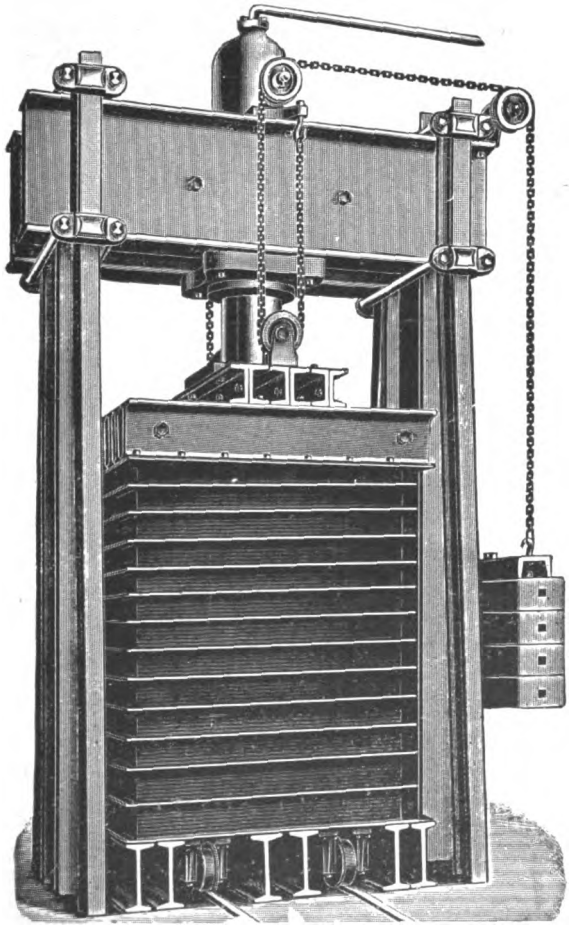
Ramasse-pâte „Réforme"

breveté, avec dispositiv coucheur et cylindre à champs cloisonnés, filtre toutes les eaux résiduaires. Maximum de rendement. Changement de qualités et de couleurs sans perte de fibre. Frais d'entretien très minimes. Aucun service spécial.

Reform Saveall

with Patent Panel Drum & Couch Arrangement with own drive, filters every kind of backwater. Changing off to other qualities and colours without loss of fibre. Small cost. Output and quality unsurpassed. No special attention.

Hermann Wangner, Metalltuch- und Maschinenfabrik, **Reutlingen**



Original

Häusser-Presse

Unerreicht in Leistung und dauernder Betriebssicherheit.

Heiß-, Pack-, Glätt-, Präge-, Ballen-Pressen

usw. usw.

Original 4081

Häusser-Presspumpen

für Hand- und Kraftbetrieb

mit **automatischer Druckregulierung** arbeiten **zuverlässig** und **ohne** Störung.

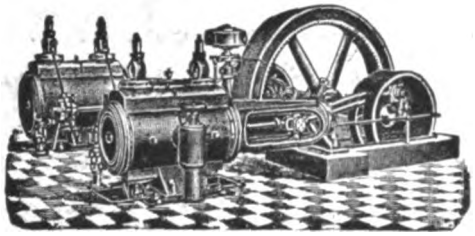
Glänzende Zeugnisse über nahezu **30 Jahre** arbeitende, als auch neuerdings gelieferte Anlagen zu Diensten.

Kostenanschläge, Ingenieurbesuch ohne Verbindlichkeit.

M. Häusser, Spezialfabrik hydraul. Pressen **Neustadt** (Rheinpfalz.)

Geschäftsgründung 1852.

Digitized by Google



Dampfmaschinen

Steuerung Patent F. Elsner, Regler Patent Prell
speziell für

Papiermaschinenantrieb

In allen Größen mit **Tourenverstellung bis 1 : 4** vielfach ausgeführt o Referenzen zu Diensten o Weitere Spezialitäten:

Comag Dieselmotoren - Transmissionen

Cottbuser Maschinenbau-Anstalt Akt.-Ges. Cottbus 6

Vereinigte Chamottefabriken

Filialfabriken:
Markt-Redwitz · Bayern
Halbstadt · Böhmen

Stamm-fabrik **Saarau** vormals **C·Kulmiz** G·m·b·H
Preuß·Schlesien · Gegründet 1850

Auf zahlreichen Ausstellungen prämiiert

Feuerfeste und säurebeständige Produkte jeglicher Art

Futtersteine für Zellulosekocher - Kocherhälse - Filterplatten

---

Mineralmahl- und Schlämmwerke J. Elias, Prag VII, Bohemia

liefert auch **während des Krieges** und für Abschluß **(außer Syndikat)**

böhmischen Kaolin

als Ersatz für engl. China Clay

5610 **in hervorragenden Qualitäten**

Albert Strutz

Reinickendorf-Berlin, Gesellschaftsstr. 29

Sortierte Papierabfälle!

Neuweiß, neuhellbunt (Schnittware), holzfreie Späne, hellbunte Späne, Abfälle von braunen Lederpappen, Abfälle von grauen Pappen, Abfälle v. Strohpappen, Bücher- und Zeitungsdruckpapier-Abfälle, hell und dunkel Hanfpapier-Abfälle, Ordinäre Papier-Abfälle!!

Oben angegebene Sorten sind stets vorrätig auf Lager!!

Druck: Otto Elsner Akt.-Ges., Berlin S 42, Oranienstr. 140/42.

Digitized by Google

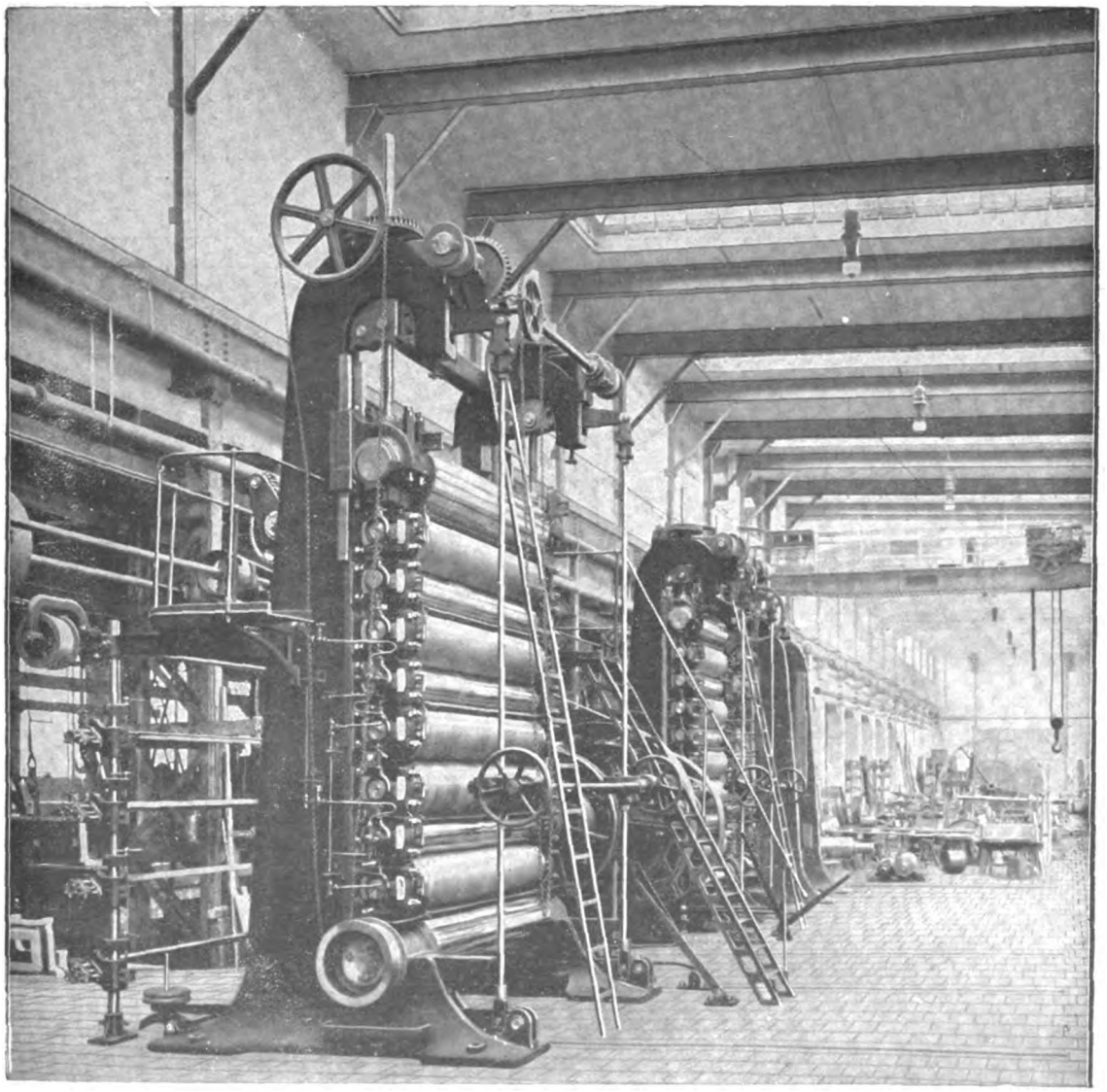
LE FABRICANT DE PAPIER — DER — THE PAPER MAKER

PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 43. Berlin, 22. Oktober 1915. XIII. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Rollenkalander mit Vorgelege für zwei Geschwindigkeiten, für Transmissions- oder konstanten, elektr. Antrieb

Digitized by Google

C. G. Haubold jr., Chemnitz

G. m. b. H.

empfiehlt ihre

neueste Rollenschneidmaschine

Spezialkonstruktion für Spinnpapiere.

Staubfreier Schnitt — Klangharte Wickelung

Zuverlässige Lösung aller Rollen.

Beton- u. Eisenbetonbauten

Hoch- u. Tiefbauten / Zementwarenfabriken

Wayss & Freytag A.-G.

Wasserbehälter, Klärbecken

nach eigenem patentiertem System

Wasser-Reinigungsanlagen

Brücken- und Wasserbauten, Kühltürme, Druckrohrleitungen, Maschinenfundamente

Spezialanlagen für Papier-Fabrikation

Holländer, Abtropfkasten, tropfsich. Decken, Rührbütten, Kohlenbunker f. automatische Kettenrostfeuerung usw.

NIEDERLASSUNGEN:

Neustadt a. Hdt. - Berlin - Bromberg - Danzig - Dortmund - Dresden
Düsseldorf - Frankfurt a. M. - Halle a. Saale - Hamburg - Karlsruhe
Königsberg - München - Strassburg - Stuttgart - Luxemburg - Wien
Innsbruck - Triest - Serajevo - Budapest - St. Petersburg - Rom
Mailand - Messina - Genua - Buenos-Aires

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen. Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort.

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet.

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend.

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall.

Herausgegeben von **Otto Elsner** Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XIII. Jahrgang **BERLIN, 22. Oktober 1915** **Heft 43**

Inhalt:

Seite		
677—679	Schwefel oder Schwefelkies	
680—681	Verdampfungsversuche mit Holzabfällen	
682—692	Patent-Umschau — Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Vermischtes	

Sommaire:

Page		
679—680	Soufre ou pyrite jaune	
681	Essais d'évaporation de déchets de bois	
682—692	Revue des brevets — Marchés — Petites nouvelles	

Contents:

Page		
679—680	Sulphur or Pyrites	
681	Evaporation tests with wood refuse	
682—692	Review of Patents — Markets — Miscellanea	

Schwefel oder Schwefelkies.

Von welcher Bedeutung es ist, die Sulfit-Laugenbereitungs-Anlagen nicht nur mit Schwefelbrennöfen, sondern auch mit Schwefelkies-Röstöfen (Feinkiesöfen) ausgestattet zu haben, mußten viele Fabrikanten, welche nicht schon früher derartige Einrichtungen getroffen hatten, nun durch den großen Lehrmeister „Krieg" erfahren.

Werke, die in den letzten Jahren Großleistungs-Röstöfen neben ihre alten Schwefelbrennöfen und Turmanlagen aufstellten, oder Neuanlagen, welche als Reserve zu den Großleistungs-Röstöfen Schwefelbrennöfen stellten, sind heute in der Lage, sowohl die freigegebenen Quanten Schwefelkies als auch Schwefel zu verarbeiten und können deshalb auch durchweg ihren Betrieb wohl länger aufrechterhalten, als Werke, welche nur auf Schwefelverbrennung eingerichtet sind.

Gewiß, — wohl keinem der Fabrikanten hat bei dem früher vorgenommenen Um- oder Neubau seiner Laugenbereitungs-Anlage die Zeit vorgeschwebt, in welcher wir jetzt leben, sondern er hatte lediglich die Vorteile für sich sprechen lassen, welche für ihn beim Uebergang von Schwefel auf Schwefelkies entstehen würden.

Viele der Werke, welche auch heute noch nur mit Schwefelbrennöfen arbeiten, dürften früher bereits die Frage „Schwefel oder Schwefelkies?" überlegt haben, jedoch vor zu hohen Kosten des Um- oder Neubaues zurückgeschreckt sein oder aber zu sehr an ihrer alten Einrichtung gehangen haben, um sie ev. vollständig verschwinden zu lassen und durch neuzeitliche Einrichtungen zu ersetzen.

Die ganz vorzüglichen Betriebsresultate und Erfahrungen, welche in den letzten Jahren in Betrieben, die, wie zu Anfang erwähnt, in der Hauptsache Schwefelkies abrösten und als Reserve einige Schwefelbrennöfen stehen haben, gesammelt wurden und die großen Ersparnisse, die bei der Abröstung von Schwefelkies, gegenüber der Verbrennung von Schwefel, gemacht werden, haben in letzter Zeit wieder verschiedene ältere Werke veranlaßt, von

Anzeigenschluß für die nächste Nummer: Dienstag, den 26. Oktober.

Digitized by Google

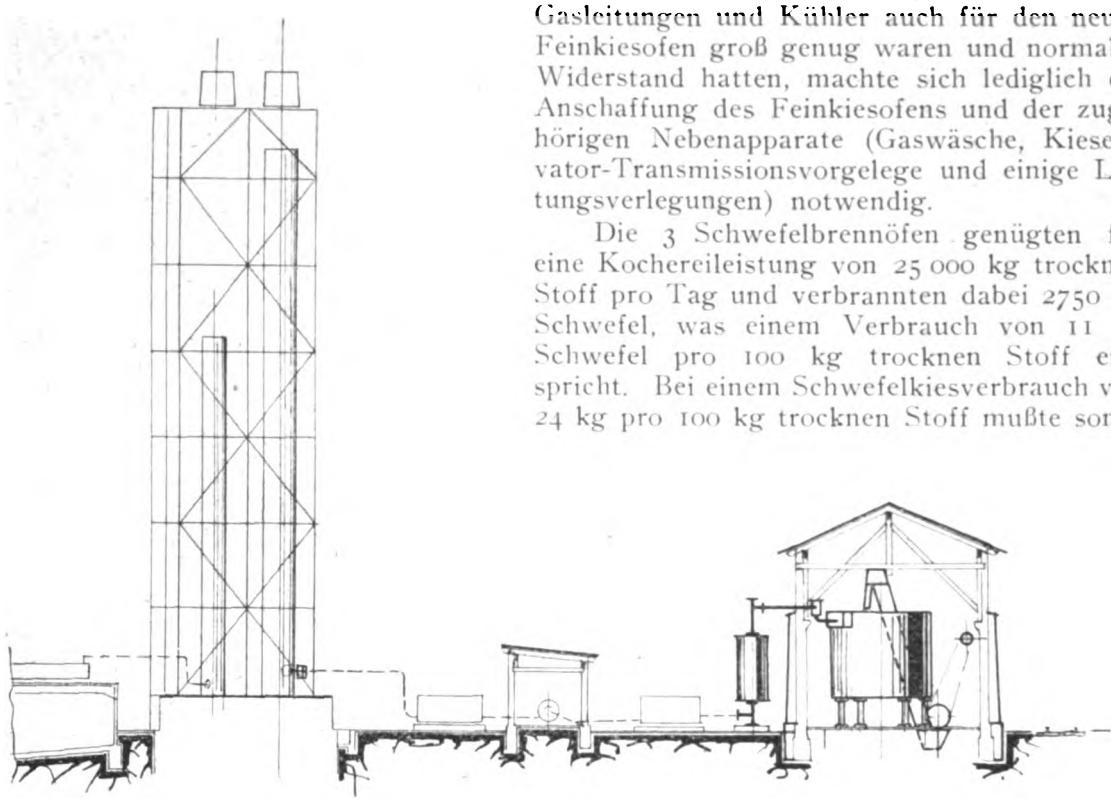
der Schwefelverbrennung zur Abröstung von Schwefelkies überzugehen.

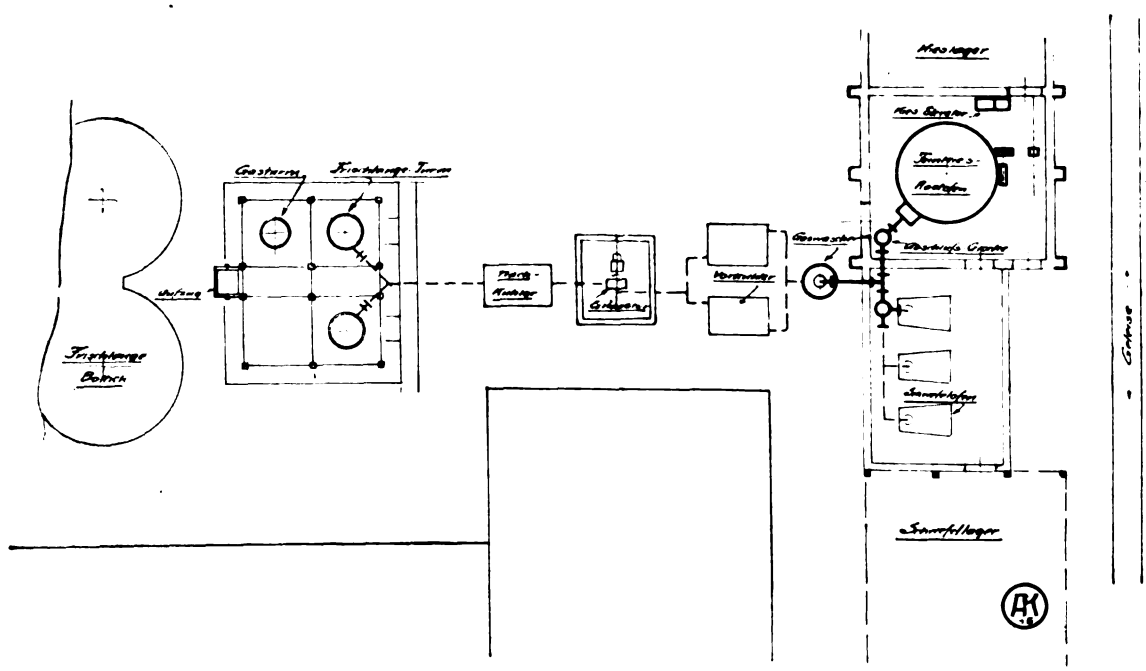
Der Einbau von Schwefelkies-Röstöfen (Feinkiesöfen) macht in den wenigsten Fällen große Schwierigkeiten, und in verschiedenen älteren Werken war es möglich, die Oefen in vorhandenen Gebäuden (Bottichräumen und dergl.) aufzustellen, so daß die Kosten für ein Ofengebäude und den Kieslagerschuppen gespart wurden.

Ein solcher Fall ist in nebenstehender Skizze dargestellt.

Der Ofen kam neben die vorhandenen Schwefelbrennöfen zu stehen, und da die alten Gasleitungen und Kühler auch für den neuen Feinkiesofen groß genug waren und normalen Widerstand hatten, machte sich lediglich die Anschaffung des Feinkiesofens und der zugehörigen Nebenapparate (Gaswäsche, Kieselevator-Transmissionsvorgelege und einige Leitungsverlegungen) notwendig.

Die 3 Schwefelbrennöfen genügten für eine Kochereileistung von 25 000 kg trocknen Stoff pro Tag und verbrannten dabei 2750 kg Schwefel, was einem Verbrauch von 11 kg Schwefel pro 100 kg trocknen Stoff entspricht. Bei einem Schwefelkiesverbrauch von 24 kg pro 100 kg trocknen Stoff mußte somit





der Feinkiesofen pro Tag $250 \times 24 = 6000$ kg Schwefelkies abrösten können, wofür ein normaler 6,5 Tonnen Feinkiesofen gewählt wurde.

Die Kosten dieses kompletten Umbaues beliefen sich auf etwa 23 000 Mk.

Die Ersparnis, welche durch die Abrö-

Digitized by Google

stung von Schwefelkies statt der Verbrennung von Schwefel entstand, wurde für die genannte Produktion, wie folgt, berechnet:

Schwefelverbrauch pro 100 kg trocknen Stoff in Mk. = 11 kg zu 11 Mk. pro 100 kg = 1,21 Mk.

Schwefelkiesverbrauch pro 100 kg trocknen Stoff in Mk. = 24 kg zu 2,50 Mk. pro 100 kg = 0,60 Mk.

Brutto-Ersparnis pro 100 kg trockn. Stoff ohne Berücksichtigung des Abbrandwertes = 0,61 Mk.

Brutto-Ersparnis im Jahr bei 350 Arbeitstagen des Werkes = 350 × 25 000 × 0,61 = **53 375 Mk.**

Das Mehr an Abschreibung — Zinsen usw. — setzt sich für den ausgeführten Umbau zusammen aus:

1. Amortisation und Verzinsung = 20% von 23 000 Mk. = 4600 Mk., 2. Stromverbrauch des Antriebmotors = 900 Mk., 3. Unterhaltungskosten usw. = 700 Mk.; zusammen = **6200 Mk.**, so daß nach Abzug dieser Summe noch eine jährliche Netto-Ersparnis von: 53 375 — 6200 = **47 175 Mk.** verbleibt.

Allerdings liegen die Verhältnisse nicht überall so günstig, als im vorgenannten Falle.

Oft ist der Preisunterschied zwischen Schwefel und Schwefelkies nicht so groß, oder es machen sich neue Gebäude für den Ofen und die Kieslagerung, mitunter sogar die Errichtung einer Turmanlage, Aenderung der SO_2-Rückgewinnungsanlage und Aufstellung größerer Laugenvorratsbottiche notwendig.

Wenn auch in solchen Fällen die Baukosten erheblich steigen, so bleibt immer noch, auch bei höheren Abschreibungen usw., eine große Ersparnis zu verzeichnen, wie die Erfahrung gelehrt hat.

Zu den anfangs erwähnten „ganz vorzüglichen Betriebsresultaten" gehört auch die Tatsache, daß die mit einer Feinkiesofen- und modernen Turm-Anlage hergestellte Frischlauge eine äußerst gleichmäßige und günstige Zusammensetzung hat und dieselbe bei genügender Anreicherung ein besonders vorteilhaftes Kochen von Ia Sulfitstoff ermöglicht.

Mehrere deutsche Spezialfabriken haben die Konstruktion des Feinkies-Röstofens in den letzten Jahren so vervollkommnet, daß Störungen (durch Rührarmbrüche und dergl.) kaum noch vorkommen und die Bedienung und Ueberwachung eine höchst einfache geworden ist.

Mögen vorstehende Zeilen dazu beitragen, diejenigen, welche an der Betriebssicherheit und den großen Vorteilen einer Feinkies-Ofenanlage zweifelten, zu bekehren und der Frage bisher Fernstehende ihr näherzubringen.

Ingenieur Anton D. J. Kuhn.

Soufre ou pyrite jaune.

Depuis longtemps on discute la question si pour la fabrication de la cellulose au bisulfite il est preférable d'employer du soufre ou du pyrite jaune. A l'heure qu'il est, l'expérience nous a appris qu'il est bien plus avantageux de travailler le pyrite jaune. Naturellement, il peut y avoir des exceptions, lorsque les conditions d'achat et de transport parlent en faveur du soufre. Si beaucoup de fabriques s'en tiennent encore au travail au soufre, c'est que généralement les frais de transformation leur semblent trop élevés. Dans la plupart des cas cependant, l'installation de torréficateurs de pyrite peut se faire sans difficulté, si l'on conserve à titre de reserve, l'ancienne installation de combustion du soufre avec ses appareils secondaires.

C'est ce que montre notre dessin qui s'applique à une production de 25 000 kg. de matière sèche par jour. Dans ce cas spécial, l'économie réalisée par l'emploi du pyrite, au lieu de soufre, est de 47.175 Marks par an, malgré les frais plus élevés de l'entretien, de la consommation d'énergie, de l'amortissement et des intérêts, sans tenir compte de la valeur des déchets.

Sulphur or Pyrites.

It is a much discussed question whether it is preferable to employ in preparing the boiling lye for the sulphite cellulose (chemical pulp) manufacture, sulphur or pyrites. Nowadays it is the general experience that the use of pyrites is the more advantageous. Of course, there may be exceptions, when sulphur is to be given preference, e. g. in cases where the freight or purchase conditions are more favorable. And if up to the present many works have stuck to the use of sulphur, the reason has mostly been, that the reconstruction for the use of pyrites appeared too expensive. In most cases, however, it will, without any great difficulty, be possible to put down a pyrites roasting furnace, a socalled fine pyrites furnace, and leave the old sulphur burning plant with its accessories to serve as a reserve.

Such a case is illustrated in the drawing, for an output of 25 000 ko. air-dry pulp per day. In this particular instance the saving by the use of pyrites instead of sulphur amounted to 47 175 Marks per annum. This includes the higher costs for amortisation, interest, maintenance and power consumption, whereas the

Digitized by Google

Il est certain qu'une économie pareille ne saurait être obtenue d'une façon générale, mais il y aura toujours avantage considérable, quand on passe du soufre au pyrite jaune.

L'installation de torréficateurs de pyrite et de tours, offre cet avantage encore que la lessive fraiche obtenue est de composition extrêmement uniforme. Des perturbations de service dues à la partie mécanique de ces appareils sont très rares, grâce au degré de perfectionnement, auquel ces installations sont arrivés de nos jours.

value of the waste by combustion has not been considered.

Of course, it will not always be possible to obtain as great a saving as in this instance. But a saving will always be ascertained in case pyrites is employed in place of sulphur.

Furthermore a plant with pyrites furnace and tower service affords the advantage that the fresh lye obtained shows an extremely uniform composition. Stoppages caused by the mechanical part of the pyrites furnace are very rare at the present high standing of this line in engineering.

Verdampfungsversuche mit Holzabfällen.

Von Oberingenieur H. Winkelmann, Ratibor.

Ueber die wirtschaftliche Verwertung von Holzabfällen zur Krafterzeugung befinden sich in der vorhandenen Literatur über Dampf- und Feuerungsanlagen, im Gegensatz zu anderen Brennstoffen, verhältnismäßig recht wenige aus der Praxis entnommene Versuchsergebnisse, so daß es sich lohnen dürfte, an Hand einiger Verdampfungsversuche den Beweis dafür zu erbringen, daß es unter Benutzung zweckentsprechend ausgestalteter Feuerungsanlagen sehr gut möglich ist, auch minderwertige Brennstoffe mit guter Ausnutzung ihres Heizwertes wirtschaftlich nutzbar zu machen.

Vor Behandlung der untenstehenden Verdampfungsversuche seien vorweg einige Worte über die Verbrennung von Holzabfällen im allgemeinen gesagt.

In vielen industriellen Anlagen, wie z. B. in Holz-Bearbeitungs- und -Verarbeitungsfabriken, Zellstoffabriken usw., bei welchen größere Mengen Holzabfälle und dergl. anfallen, kann man die Wahrnehmung machen, daß der Verwertung dieser meistens in größeren Mengen sich bildenden Abfallstoffe ein ungenügendes Interesse gewidmet wird. Geht man dieser Erscheinung auf den Grund, so findet man oft die widersprechendsten Ansichten bezüglich der praktischen Vernichtung und Verwertung dieser Abfallstoffe, so daß es angebracht erscheint, diese Sache etwas näher zu beleuchten.

In den meisten Fällen wird wohl versucht werden, derartige Holzabfälle und ähnliche Stoffe nutzbringend unter dem Dampfkessel zur Erzeugung von Kraft zu verbrennen, doch sind auch Fälle bekannt, wo z. B. sehr feuchtes Sägemehl unter Aufwand besonderer Kosten, in gleichem Sinne wie Schutt, abgefahren worden ist, da man es als aussichtslos hinstellte, derartige Abfälle nutzbringend an Ort und Stelle verwerten zu können. Ganz abgesehen davon, daß man Sägemehl beispielsweise, entsprechend aufbereitet, sehr gut auch zu anderen Zwecken verwenden kann, man denke nur an die Fabrikation von Holzzementdächern, Steinholzfußböden und anderes, soll in nachfolgenden Zeilen lediglich von der Verwertung der Abfälle als Brennmaterial die Rede sein, entsprechend der in der Praxis wohl am meisten gebräuchlichen Verwendungsart.

Es sei gleich vorweg bemerkt, daß es sehr wohl möglich ist, jede Sorte von Holzabfällen, ferner Abfälle aus Gerbereien, wie Lohe und dergl., als Brennstoff für Dampfkessel- und andere Feuerungsanlagen zu verwenden, und daß der hierbei erzielte Nutzeffekt, bezogen auf den kalorimetrischen Heizwert der betreffenden Abfälle, keineswegs sehr hinter den mit beispielsweise Kohlenfeuerung erzielten Ergebnissen zurückzustehen braucht. Bedingung ist nur eine vielleicht vorzunehmende richtige Aufbereitung der Abfallstoffe, und das Vorhandensein einer geeigneten, dem vorliegenden Brennstoff durchaus angepaßten Feuerungsanlage. Da anderseits den Kesselheizern auch die Bewältigung der größeren Brennstoffmenge, schon mit Rücksicht auf ihren meistens sehr großen Platzbedarf, Schwierigkeiten macht, und bei zunehmender Menge der verfügbaren Abfälle in der Regel die Belastung der betreffenden Kesselanlage steigt und somit das Dampfhalten noch besonders erschwert wird, so ist es einleuchtend, daß eine zweckmäßig gebaute Beschickungsvorrichtung, wenigstens aber eine geeignete Sammelstelle für die Abfälle in möglichster Nähe der Feuerungsanlage auch von ausschlaggebender Bedeutung sein kann. Eingehende Beobachtungen haben wiederholt gezeigt, daß besonders bei Vorhandensein eines für die Verbrennung von Holzabfällen ungeeigneten Rostes die betreffenden Heizer, trotz schwerer Arbeit beim Verstochen derselben, ihren übrigen Verpflichtungen bzw. Wartung des Dampfkessels nur schlecht nachkommen konnten und hierdurch bald Störungen der schlimmsten Art geradezu

Digitized by Google

bedingt waren. Wenn in solchen Fällen dann von der Verbrennung der Abfälle Abstand genommen worden ist, so zeugt dies nur von der Verkennung der Ursache. Viel richtiger wäre es gewesen, wenn dann den eingetretenen Störungen auf den Grund gegangen und an Hand von eingehenden Verdampfungsversuchen die Rostverhältnisse, zunächst versuchsweise, geändert worden wären, um dann die hierbei gewonnenen Ergebnisse bei der später endgültig festzulegenden Bauweise der Feuerungsanlage berücksichtigen zu können. Hierzu ist aber Bedingung, die Eigenart des betreffenden Abfallstoffes kennen zu lernen und sich stets vor Augen zu halten, daß Holz an und für sich einen geringeren Heizwert als die meistens sonst für Dampfkesselfeuerungen in Frage kommenden Kohlen besitzt. Derselbe beträgt in frisch gefälltem Zustand 3000 bis 4000 Kalorien und für vollkommen trockenes Material ungefähr 4200 bis 4500 Kalorien, geht aber, je nach dem Grade der Feuchtigkeit, bis auf 1500 Kalorien und noch weiter herunter. Holz mit 50 % Feuchtigkeit besitzt beispielsweise nur noch einen Heizwert von ungefähr 1800 Kalorien. Es ergeben aber erst ungefähr 7 kg dieser Abfälle die gleiche Heizwirkung unter dem Dampfkessel wie 1 kg Steinkohle von ungefähr 7500 Kalorien Heizwert. Der Grund für dieses Mißverhältnis ist darin zu suchen, daß nicht nur die brennbare Substanz der Abfälle an und für sich einen geringeren Heizwert als Kohle hat, sondern daß auch der im vorliegenden Fall als Beispiel mit 50 % angenommene Feuchtigkeitsgehalt auf dem Rost verdampft werden muß, wobei eine nicht unerhebliche Menge Brennstoff verloren geht. Aus diesem Grunde empfiehlt es sich, alle Holzabfälle mit größerem Feuchtigkeitsgehalt als 40 % unter gedeckten Schuppen austrocknen zu lassen oder dieselben aber künstlich zu entwässern. Für Sägemehl, Hobel- oder sonstige Späne von Holzbearbeitungsmaschinen eignen sich hierfür besonders kleine, eigens zu diesem Zweck gebaute Brikettpressen, welche die Abfälle nicht nur entwässern, sondern gleichzeitig derartig zusammenpressen, daß die damit erzeugten Holzbriketts in bezug auf ihren Heizwert trockenen Holzklötzen nur wenig nachstehen. Vor allem aber wird durch das Brikettieren der große Platzbedarf der Abfälle stark herabgemindert und schon allein dadurch die Arbeit des Heizers sehr erleichtert, da die Holzabfälle in dieser Form sich naturgemäß viel leichter verstochen lassen. (Fortsetzung folgt.)

Essais d'évaporation de déchets de bois.

Les traités publiés disent peu sur le chauffage aux déchets de bois dans les exploitation industrielles. Pourtant, quelques essais d'évaporation réalisés dans la pratique, ont montré qu'on peut utiliser avantageusement des combustibles même de valeur médiocre. Dans les fabriques où l'on travaille des bois, dans les usines à cellulose et autres, où les déchets de bois s'accumulent, on s'en sert fréquemment et avec profit. Nous ne parlerons pas des différents emplois que trouvent les déchets de bois dans la fabrication des toits en ciment de bois, des planchers faits avec de la sciure de bois, etc. etc.; nous n'envisagerons ici que leur combustion, la chaleur transformée en énergie. Il va sans dire que toutes les espéces de déchets de bois peuvent être utilisées avantageusement, comme combustible. Ce qu'il faut, c'est un foyer approprié et, aubesoin, un traitement préparatoire du combustible.

Le pouvoir calorifique du bois fraichement coupé est de 3 à 4 mille calories. S'il est parfaitement sec, ce pouvoir est de 4200 à 4500 cal.; s'il contient 50 % d'humidité, il n'est plus que de 1800 cal. Les déchets de bois renfermant plus de 40 p. 100 d'humidité, doivent être desséchés dans un hangar bien aéré, ou bien, deshydratés à l'aide de presses spéciales, pour être transformés ensuite en briquettes.

(A suivre.)

Evaporation tests with wood refuse.

There is very little information to be found in literature on the combustion of wood refuse in industrial works. Several practical tests evaporation have however been carried out and show that inferior combustibles can also be made use of to advantage for economic purposes. In woodworking factories, in woodpulp mills, where large quantities of woodrefuse accumulate, it is often made use of to great advantage. Quite apart from the fact that perhaps wood refuse may be applied to other than combustion purposes (for instance for the manufacture of woodcement roofs, floors etc. of saw dust) it is intended to deal here only with the combustion of wood refuse for power purposes. It may be taken for granted that all kinds of wood refuse can be made use of as fuel for useful and practical purposes. The only condition to be fulfilled is that the firegrate and furnace should be suitable for the fuel to be fired in it and if necessary that the fuel should be suitably prepared for the purpose. Wood contains when freshly hewn a heating value of 3000 to 4000 calories or heating units. Wood in a perfectly dry condition develops 4200 to 4500 calories. Wood with 50 % moisture develops about 1800 Calories. Wood refuse with over 40 % moisture must be dried either in an airy shed or be drained in specially constructed presses and moulded into briquettes.

(To be continued.)

Digitized by Google

· PATENT= UMSCHAU ·

Saugkasten für Papiermaschinen, bei dem das Maschinensieb von umlaufenden Walzen gestützt wird.

D. R. P. Nr. 286 216. Klasse 55d. Gruppe 16.
Zwickauer Maschinenfabrik A.-G. Niederschlema in Niederschlema, Sa.
Patentiert im Deutschen Reiche vom 30. April 1914 ab.

Patentanspruch:

Saugkasten für Papiermaschinen, bei dem das Maschinensieb von umlaufenden Walzen gestützt wird, dadurch gekennzeichnet, daß die Tragwalzen (c) in Abständen voneinander durch Rollen (d) abgestützt sind.

Im Saugkasten *a* sind gemäß der Erfindung in Abständen Querleisten *c* befestigt, an denen die auf Bolzen sitzenden Stützrollen *d* angeordnet sind. Diese Rollen *d*, die auch als Kugellager ausgebildet sein kön-

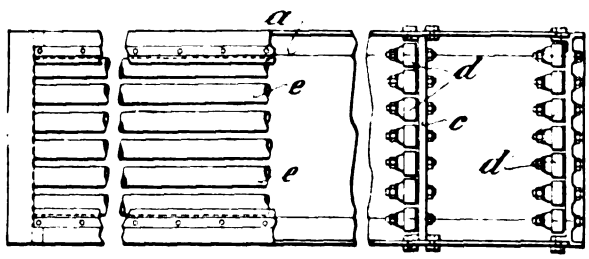


Fig. 1.

nen, tragen die Metallrohre oder vollen Walzen *c*, über die das Papiermaschinensieb *f* geführt wird. Durch diese Lagerung und Abstützung der als Widerlager für

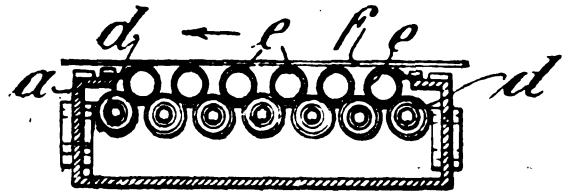


Fig. 2.

das Sieb f dienenden umlaufenden Rohre oder Walzen c wird die Schleifwirkung und die Abnutzung des Siebes erheblich vermindert, und gleichzeitig wird ein ungleichmäßiges Anliegen des Siebes sowie eine ungleichmäßige Saugwirkung auf die auf dem Siebe befindliche Papiermasse verhindert.

Vielwalziger Kalander mit Antrieb von der untersten Walze.

D. R. P. Nr. 286 540. Klasse 55 e. Gruppe 1.
Firma Karl Krause in Leipzig.
Patentiert im Deutschen Reiche vom 27. Mai 1913 ab.

Patent-Ansprüche:

1. Vielwalziger Kalander mit Antrieb von der untersten Walze, dadurch gekennzeichnet, daß die oberste und die unterste Walze sowie die in der Mitte liegenden Stahlwalzen in Kugellagern laufen und die oberste Walze durch den Antrieb einer Kraft- oder Arbeitsmaschine, die mittleren Stahlwalzen durch Reibungsbremsen regelbar zurückhaltbar sind.

2. Vielwalziger Kalander nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß in der Uebersetzung regelbare Antriebe von der Unterwalze auf die Mittelwalzen gelegt werden.

Holzschleifstein zur Erzeugung von Holzschliff mit einem auf einem Traggerüst aufgebrachten Schleifmantel.

D. R. P. Nr. 286 629. Klasse 55 a. Gruppe 1.
Wolfgang Kapp in Bork, Kr. Lüdinghausen.
Patentiert im Deutschen Reiche vom 13. Dez. 1914 ab.

Patent-Anspruch:

Holzschleifstein zur Erzeugung von Holzschliff, mit einem auf einem Traggerüst aufgebrachten Schleifmantel, dadurch gekennzeichnet, daß auf den Umfang des auf der Schleiferwelle (a) sitzenden trommelförmigen Traggerüstes (b) eine Kunststeinmasse (c) in einer den Abnutzungsspielraum wenig überschreitenden Dicke im weichen Zustand aufgetragen ist.

Massive Schleifsteine, natürliche und künstliche, haben den Nachteil, daß die große und schwere Steinmasse nur bis zu einem geringen Grade nutzbar ist, wodurch bei Erneuerungen erhebliche Kosten und Umstände entstehen; ferner bietet die Befestigung eines Steines auf der Achse natürliche Schwierigkeiten.

Der Umstand, daß für die Leistung eines Steines die Beschaffenheit des unter dem Abnutzungsspielraum gelegenen Kernes — abgesehen von der notwendigen Festigkeit — nicht in Betracht kommt, hat bereits dazu geführt, Schleifsteine mit ringförmigem Schleifkörper zu bauen. Dieser ringförmige Schleifkörper wird aus Kunststeinmasse hergestellt und nach erfolgter Erhärtung ausgefüllt, und zwar um einer gewissen Materialersparnis willen mit gewöhnlichem Beton. Das Er-

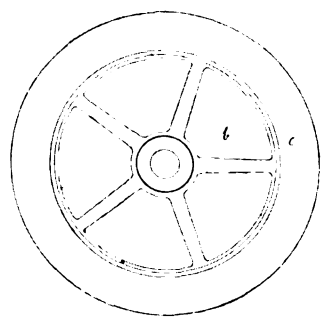


Fig. 1.

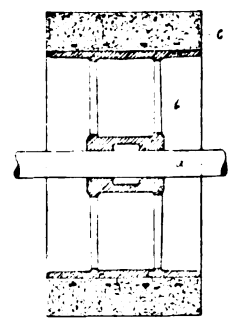


Fig. 2.

gebnis ist dann ein massiver Stein mit allen Eigenschaften eines solchen. Man hat auch ringförmige Schleifkörper gebaut, die aus einzelnen, mit Klemmscheiben zusammengehaltenen Ringstücken bestehen,

Digitized by Google

wobei ein Metallring den Steinringstücken als Boden dient. Diese kostspielige, wenig Sicherheit bietende Bauart wird wenig praktischen Wert haben.

Die vorliegende Erfindung sucht nicht nur jeden überflüssigen Aufwand an Steinmaterial und sonstigen Kosten, sondern auch die Schwierigkeiten und Unsicherheiten der Achsenbefestigung zu umgehen.

In Fig. 1 ist der neue Schleifstein in Ansicht, in Fig. 2 im Schnitt dargestellt.

Auf der Schleiferwelle *a* ist ein trommelförmiger, nicht massiver Tragkörper *b* aus Eisen oder Stahl angebracht. Auf diesen Körper *b* wird eine streichfähige Kunststeinmasse *c* weich in einer den Abnutzungsspielraum wenig überschreitenden Dicke aufgetragen und geformt, wodurch eine selbständige Formung und Befestigung des auf dem Tragkörper *b* erhärtenden Schleifmantels überflüssig wird.

Eine Erneuerung der Kunststeinmasse, die aus Zement und einer der gewünschten Beschaffenheit des Holzschliffes entsprechenden Sandart zu mischen ist, kann an der Betriebsstelle mit geringen Kosten vorgenommen werden. Um dem Schleifmantel Halt zu geben, kann die Außenfläche des Tragkörpers *b* beispielsweise mit achsialen Hohlkehlrippen hergestellt werden, über die zu besonderer Verstärkung auch noch Eisenbänder gelegt werden können.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für den angegebenen Gegenstand hat der Nachgenannte an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

54b. S. 43 404. Papiersack für schwere Stoffe, wie Zement, Düngemittel, landwirtschaftliche Produkte u. dgl. Paul Seidlitz, Bielefeld, Herforder Straße 28. 1. 2. 15.

2. Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände sind den Nachgenannten Patente erteilt, die in der Patentrolle die hinter die Klassenziffern gesetzten Nummern erhalten haben. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

55a. 288 639. Verfahren zur Herstellung hellen Holzstoffes durch Behandlung des Schleifholzes mit heißem Wasser unter Druck in einem geschlossenen Behälter vor dem Schleifen. Leopold Enge, Niederschreiberhau, Riesengeb. 18. 2. 15. E. 20 932.

55a. 288 640. Verfahren zur Aufbereitung von Pergamentpapierabfällen. Dr. Conrad Bartsch, Berlin, Habsburger Straße 2, und Alfred Lutz, Seehof, Post Teltow. 31. 5. 14. L. 42 174.

55d. 288 676. Zylinderpappenmaschine mit selbsttätiger Vorrichtung zum Aufschneiden des Pappenzylinders auf der Formatwalze, Ablösen der Pappe von der Formatwalze und Fortführen der Pappen; Zus. z. Pat. 287 580. Arthur Günther, Chemnitz, Sa., Weststr. 27. 4. 8. 14. G. 42 554.

3. Löschungen.

a) Infolge Nichtzahlung der Gebühren.

54b: 271 227. **55c:** 283 638. **55d:** 248 108. **55d:** 285 516. **55e:** 216 475 247 286. **55e:** 255 143. **55f:** 225 165. 263 688.

b) Infolge Verzichts.

54d: 288 141.

Gebrauchsmuster.

Eintragungen.

54b. 636 862. Wasserfester Doppelpapiersack. Wilhelm Eick, Bielefeld, Oelmühlenstr. 21. 22. 9. 15. E. 22 059.

Technische Auskünfte

Unsern Abonnenten steht der technische Fragekasten kostenlos zur Verfügung.

Questions et réponses techniques.

Dans cette rubrique il est donné sans frais à nos lecteurs du pays et de l'étranger tous renseignements sur les questions techniques, qui peuvent être rédigées aussi en langues étrangères.

Technical Questions and Answers.

In this column all our readers at home and abroad are given information free of charge about technical questions which may be worded in the foreign language.

Rührwerke.

Antwort II auf Frage Nr. 910. Das Zusammenrollen der Fasern ist meistens auf eine Unachtsamkeit bei der Fabrikation zurückzuführen. Jedenfalls darf man sich dadurch nicht von der Verwendung eines gut mischenden Rührwerkes, wie dies die Planetenrührwerke sind, abhalten lassen. Das Planetensystem ist meiner Ansicht nach geradezu als ein Fortschritt zu betrachten, durch welchen Stoff-Zusammenballung und Unregelmäßigkeiten in der Verfilzung vermieden werden. Das Planetensystem ersetzt einigermaßen die Stoffmühle und andere derartige Apparate, namentlich bei Zellstoffpapieren. Auch für Koller- und Knetmaterial ist es vorzüglich. Es löst die hierbei oft ungenügend aufgeschlossenen Fasergewirre. Erst, seit wir mit Planetenrührern arbeiten, haben wir die Schwierigkeit der Patzenbildung überwunden, welche bei den Stelllatten, wie in der Saugergegend und bei Vordruckwalze, Gautsche und Pressen durch Durchlöcherungen der Papierbahn und Verdrücken Ausschuß verursacht, ganz abgesehen von den Beanstandungen, die man wegen unklarer Durchsicht und Unebenheit der Papieroberfläche erhält. Was das Planetenrührwerk im Rühren und Mischen leistet, erfuhren wir am besten, als nur mit halber Kraft gemahlen und zerfasert werden konnte. Trotz dieser Schwierigkeit gelang es uns, tadellose Papiere herzustellen. Ein Nachteil des Planetensystems ist nur der erhöhte Kraftbedarf und das häufigere Vorkommen von Reparaturen.

Antwort III auf Frage Nr. 910. Die Vorzüge der Planetenrührwerke bestehen in der intensiveren Stoffmischung und raschen Durchmischung der Farben beim Nachfärben in der Bütte. Diese Art Rührwerk kann aber nur an stehenden Bütten, sog. Fässern, eingebaut werden. Warum zieht Fragesteller nicht das liegende Rührbüttensystem vor? Alle stehenden Stoffbütten, ganz gleich, ob mit gewöhnlichen Rührbalken oder Planetenrührern, haben gegenüber dem liegendem System mit Schöpfrädern viele Nachteile. Schon der Antrieb unter oder über den Bütten ist nicht gerade leicht zu bedienen und bei etwa vorkommenden Reparaturen geradezu un-

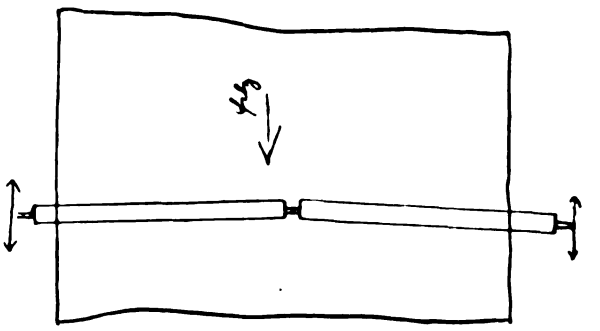
Digitized by Google

angenehm, abgesehen davon, daß gerade dort das Getriebe sehr leicht vernachlässigt wird, weil es schwerer zugänglich ist. Ist der Antrieb über der Stoffbütte, hat man es nicht einmal gern, wenn dort zu reichlich geschmiert wird, da dadurch leicht Fett und Oel in den Stoff kommen. Ich habe längere Jahre mit Planetenrührern gearbeitet, habe aber irgendwelche Nachteile gegenüber den gewöhnlichen Rührwerken nicht erfahren, und würde ich da, wo liegende Stoffbütten nicht angeschafft werden können, das Planetenrührwerk vorziehen.

Schonung der Nassfilze.

Antwort II auf Frage Nr. 911. Seit wir den Filzsauger eingeführt haben, sparen wir bedeutend an Filzen. Spritzwasser schadet, wenn rein, natürlich nicht, sondern nützt. Wenn man aber eine gute Maschinenwascheinrichtung hat, kann daran gespart werden. Vorzüglich filzsparend erwies sich die Einrichtung, unter der unteren Gummiwalze der Naßpressen noch eine Gummiwalze anzubringen und die durch die zwei Gummiwalzen gehende Naßfilzbahn mit Wasser und auch mit Dampfstrahlung — wenigstens zeitweise — vor und nach dem Einlauf zu behandeln. Ohne die Trockenpartie und Siebpartie zu kennen, ist es unmöglich, eine Durchschnittszeit für die Brauchbarkeit eines Filzes anzugeben. Hierfür ist das Ergebnis der Erzeugung und die Kalkulationsbuchführung maßgebend. Beiläufig bemerkt, empfiehlt es sich, die Filze entfettet zu beziehen und dafür lieber etwas mehr im Ankauf zu bezahlen. So wird das Gewicht vermindert und es ist die Möglichkeit geboten für ausschußfreies Arbeiten bei unvermindert schnellstem Arbeitsgang gleich nach dem Einziehen. Eine bedeutende Ersparnis an Filzmaterial habe ich auch dadurch erzielt, daß wir die Filze für zweite und dritte Presse viel dünner als früher nehmen. Ein richtig gewebter Filz entwässert besser und hält ebenso lange wie ein dicker, stellt sich aber, da die Filze nach dem Gewicht gekauft werden, natürlich entsprechend billiger. Das Separatwaschen der Filze soll soviel wie möglich vermieden werden. Ein wahrer Rattenschwanz von Nachteilen zeigt sich bei dieser sonst an und für sich ja nicht üblen Reinigungsarbeit. Für verlängerte Lebensdauer der Filze wie Siebe bezahle ich Prämien mit gutem Erfolg, während das Verschmieren beim Einziehen bestraft wird. Die gute Instandhaltung der Gummiwalzen trägt bedeutend zur Möglichkeit verlängerter Gebrauchsdauer bei. Der Schnitzerwalzenschleifer oder ähnliche Apparate erwiesen sich hier sehr vorteilhaft.

Antwort III auf Frage Nr. 911. Die Leistungsfähigkeit der Preßfilze ist verschieden und hängt viel von der Behandlung derselben ab. Normal soll auf einen 1. Preßfilz eine Produktion von ca. 100 000 bis 120 000 kg Druckpapier kommen, ohne Rücksicht darauf, ob die Maschine schnell oder langsam läuft. Ich ziehe meine Filze regelmäßig Sonntags ein; wenn sie am nächsten Sonntag herausgenommen werden, dienen einzelne davon noch für den Füllnerfilter. Eine Schonung der Filze kann folgendermaßen bewirkt werden: Alle Leitwalzen sind zu untersuchen, ob sie eine vollständig glatte Oberfläche besitzen, denn rauhe Walzen nützen den Filz rasch ab, weil derselbe an jeder Walze eine Reibung erleidet. Spiralwalzen schaden dem Filz sehr, die Spiralen lassen sich aber schwer beseitigen, wenn sie einmal vorhanden. Als Ersatz für Spiralwalzen haben sich sog. Streckwalzen sehr gut bewährt. Diese bestehen aus 2 Walzen von je halber Länge der übrigen Leitwalzen. Zur besseren Orientierung lasse ich eine kleine Skizze folgen. Beide Walzen haben in der Mitte des Filzes eine drehbare Lagerung, während die andere Seite wie eine Regu-



lierwalze verstellbar ist. Man hat es nun an der Hand, die Streckwirkung der Walzen zu vergrößern oder ganz aufzuheben. Es ist nun Sache des Maschinenführers, die Walzen entsprechend einzustellen und weiter zu beobachten.

Ferner lassen sich die Spiralwalzen in folgender Weise so abändern, daß der Filz nur geringfügig in Mitleidenschaft gezogen wird. Die Spirale sei nur kurz und beginne nicht wie üblich an der Walzenmitte, sondern so, daß das mittlere Drittel ganz ohne Spirale bleibt. Der Spiraldraht selbst soll konisch verlaufen, d. h. er soll ganz allmählich zur Wirkung kommen und kann gegen das Ende immer stärker werden. Es gibt noch folgende Mittel, alle Spiralwalzen überflüssig zu machen. Die betr. Walzen werden in der Mitte hohl gedreht. Dadurch arbeitet die Mitte weniger, es wird also der Filz dort zurückbleiben, dafür arbeiten die seitlichen Teile der Walzen mehr und ziehen den Filz in die Breite. Um nun einen Ausgleich zu schaffen, muß noch eine zweite Walze angebracht werden, die in demselben Grade vom Filz umspannt werden muß, aber an beiden Seiten abgedreht ist, so daß beide Walzen sich ausgleichen. Naturgemäß geht der Filz da vor, wo die Walze dicker ist, da er von der Walze vorgetrieben wird. Die nächste Walze treibt den Filz wieder da vor, wo ihn die vorige Walze zurückbleiben ließ. Alle Holzwalzen entferne man, wenn einigermaßen angängig, denn Holz wird rauh und greift die Filze zu sehr an.

Auch die Wasserzufuhr zur Wäsche kann die Filze ruinieren. Ist das Gefälle vom Wasserbehälter nämlich sehr groß, entsteht ein hoher Druck, der durch die kleinen Löcher der Spritzrohre auf den Filz wie Nadeln einwirkt.

Kurze Filze leiden natürlich mehr als lange, da sie, um denselben Weg zurückzulegen, eben schneller laufen müssen und so öfter um die Walzen laufen und öfter den Pressendruck auszuhalten haben. Ich ziehe es vor, den Filz nur in der Maschine zu waschen, und zwar nur dann, wenn es nötig ist. Die übrige Zeit wird der Druck der Filzwäsche vermindert. Hierbei wird nicht nur an Zeit, sondern auch an Waschmaterial und Arbeit gespart. Sind Ihre Gummiwalzen glatt? Auch diese spielen eine große Rolle in der Schonung der Filze.

Digitized by Google

Ein Steigefilz soll die doppelte Produktion der Naßfilze aushalten, bei ihm gilt dasselbe wie für die erste Presse. Allerdings macht man mit den jetzt käuflichen Filzen teilweise schlechte Erfahrungen, und namentlich sind es die Steigefilze, die den Erwartungen nicht immer entsprechen. Ich lasse den Steigefilz neu 14 Tage laufen, dann nach dem Waschen je eine Woche. Die Länge der Filze soll nicht unter 10 Meter betragen.

Verderben von Holzstoff.

Frage Nr. 912. Unser Holzstoff hält sich nicht, sondern bekommt nach kurzem Lagern graue, schwarze, blaue und rotbraune Flecken. Wir glauben, dies dem Fabrikationswasser zuschreiben zu müssen, da wir nicht über genügend Brunnenwasser verfügen und deshalb einen Teil desselben dem Flusse entnehmen müssen, in den die Abwässer einer großen Stadt gelangen. Das Reinigen des Wassers durch Klären erweist sich als unzureichend. Besonders tritt der Uebelstand natürlich zutage, wenn in den Sommermonaten sich nur wenig Wasser in dem Flußbett befindet. Ist unsere Ansicht richtig, daß das leichte Verderben unseres Holzstoffes auf die Verunreinigung des Wassers zurückzuführen ist? Müssen in dem Flußwasser besondere Fäulniserreger vorhanden sein, um das Verderben des Holzstoffes zu bewirken? Ist die Feststellung solcher Fäulniserreger für den Ausgang eines Rechtsstreites unerläßlich?

Bemerkt soll noch werden, daß uns wohl bekannt ist, daß sich im Holz selbst Pilze oder Sporen solcher befinden, die die Veranlassung zur Fleckebildung und des Grauwerdens des Holzschliffes bilden und daß früher das Verderben des Holzstoffes noch nicht so stark auftrat, als noch weniger Abwässer in den Fluß geleitet wurden. Viele Abwässer rühren von Färbereien her.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Die Papierfabrikation in Norwegen.

In Frankreich und England macht sich Papiermangel bemerkbar, besonders fehlt es an Zeitungs- und feineren Druckpapieren. Infolgedessen, so schreibt die norwegische Zeitung „Drammens Tidenden", werden die norwegischen Papierfabriken mit Bestellungen von England und Frankreich überschwemmt und die Preise sind bis auf 210 bis 225 Kronen per Tonne gestiegen. Von Frankreich wurde kürzlich versucht, mehrere Aufträge auf 20 000 Tonnen Papier in Norwegen unterzubringen, die Fabriken antworteten aber, daß sie nicht vor langer Zeit im nächsten Jahre liefern können. Mit den größten französischen Tageszeitungen sind jedoch mehrere bedeutende Abschlüsse auf Lieferung von Zeitungsdruckpapier zustande gekommen, was ein ganz neues Geschäft für die norwegischen Papierfabriken bedeutet.

Der Farbenmangel, der eine ernste Gefahr für die norwegische Textilindustrie bildet, da es unmöglich ist, die notwendige Menge von Farben nach Norwegen zu bekommen, bereitet natürlich auch der Papierfabrikation große Schwierigkeiten, da diese nicht nur zu den farbigen Papieren, sondern auch zu den weißen Farbe benötigt.

Die norwegische Zeitschrift „Tidskrift for Papirindustri" hat nun bei dem Disponenten von Sunland papirfabrikker angefragt, bis zu welchem Grad Schwierigkeiten für die norwegische Papierindustrie vorhanden seien, und folgende Antwort erhalten:

„Es ist richtig, daß es sehr schwierig ist, Farben zu erhalten. Wir verwenden Anilinfarben, die wir von Deutschland erhalten müssen. Die Zufuhr war aber nur gering. Ja, eine Zeitlang sah es für die Papierindustrie außerordentlich schlimm aus, wir bekamen dann aber 50 Tonnen Farben von Deutschland, und wenn auch der größte Teil davon an die Textilindustrie kam, war uns doch für einige Zeit geholfen. Wir stellen indessen jetzt nicht mehr farbiges Papier her; denn weißes Papier erfordert eine verhältnismäßig geringe Menge Farbe, und wenn wir mit dem wenigen, was wir haben, gut Haus halten, können wir es ja einige Zeit aushalten, bis es — hoffentlich — glückt, neue Vorräte zu schaffen. Wir haben versucht, der Schwierigkeit durch die Verwendung einfacherer Farbarten — Erdfarben — abzuhelfen, dieselben erwiesen sich aber für die Papiererzeugung nicht anwendbar. Wir können also nichts anderes tun, als fortzuarbeiten, so lange dies geht, aber, wie gesagt, die Verhältnisse sind sehr unsicher."

„Tidskrift for Papirindustri" fügt diesen Worten noch hinzu: Wir müssen da hoffen, daß alles gut geht. Aber es sind unangenehme Aussichten für die arbeitende Bevölkerung. Krieg, Teuerung, Arbeitseinschränkung, Betriebseinstellung oder Drohung derselben — das ist das Schicksal, welches den norwegischen Arbeitern geboten wird, die wenig entgegenzusetzen haben, und für die die geringste Periode von Arbeitslosigkeit schicksalsschwanger genug werden kann. —

Für die norwegische Zellstoffindustrie befürchtet man eine Gefahr in der Kündigung der französischen Handelsverträge, da die Hälfte der norwegischen Ausfuhr nach Frankreich (dem Werte nach) aus Zellstoff und Holzstoff besteht. Frankreich ist nach England der größte Kunde für diese Waren. Wenn Frankreich die Handelsverträge kündigen und als Kunde ausscheiden sollte, so würden die Preise, weil die Konkurrenz aufgehört hat, auch in England fallen, was auf die norwegische Holz- und Zellstoffindustrie vollständig verheerend wirken würde, schreibt die Zeitung „Varden", und fügt hinzu: Diese arbeitet unter äußerst schwierigen Bedingungen, da das Rohmaterial (Holz) infolge der höheren Preise in Norwegen bedeutend teurer ist als in Schweden, Finnland, Rußland usw.

Digitized by Google

Mitteilungen norwegischer Papierfabriken zufolge, ist übrigens auch in Norwegen Papiermangel zu befürchten, wenn nicht Schwefel vom Ausland erhalten werden kann. Die Zellstoffabrikanten erheben die gleiche Klage und stellen eine Einschränkung ihrer Betriebe in Aussicht, was Tausende von Arbeiter äußerst hart treffen würde.

Die italienische Regierung, die beim Kriegsausbruch ein Ausfuhrverbot für Schwefel erließ, hat nach „Tidskrift for Papirindustri" Norwegen nur mit kleineren Mengen von ungefähr 250 Tonnen jedesmal versehen, welche nicht lange reichen. Die Regierung hat jedoch keine Erlaubnis für größere Mengen erwirken können. Die Lage der von der Schwefelausfuhr abhängigen Industrien ist gegenwärtig so, daß ein unmittelbares Eingreifen als unbedingt notwendig angesehen wird, wenn nicht binnen einem oder zwei Monaten mehrere Fabriken infolge Mangels an Rohmaterial den Betrieb einstellen sollen.

Ersparnisse an Oelen und Fetten.

Zur gebotenen Einschränkung der Verwertung von Fett und Oel zum Schmieren machen wir unsere Leser darauf aufmerksam, daß Emulsion von Graphit und Oel (Potenzol, Oeldak u. dgl.) ein sehr geeignetes Mittel ist, um Schmieröle zu strecken. Die hiermit angestellten Versuche von sachverständiger Seite haben ergeben, daß durch Zusatz von 1 bis 2 Prozent Graphitemulsion zum Schmieröl eine Ersparnis an Oel von 50 bis 70 Prozent erzielt wird. Auch Leichtöle, die an sich nur geringe oder keine Schmierfähigkeit besitzen, können durch Zusatz von etwa 50 Prozent Graphitemulsion zu einem brauchbaren Maschinenöl für alle Zwecke selbst zu Zylinderöl gemacht werden. Ein ähnlicher Erfolg wird erreicht, wenn konsistente Fette mit 1 bis 2 Prozent Graphitemulsion versetzt werden. Die notwendige Schonung unserer Vorräte an Fetten und Oelen macht es den Verbrauchern zur Pflicht, daß von dem bezeichneten Sparmittel möglichst umfangreicher Gebrauch gemacht und mindestens überall Versuche angestellt werden, die über die jetzigen Kriegszeiten hinaus Bedeutung haben und zu dauernden Ersparnissen an Oelen und Fetten führen werden.

Verwendung tierischer und pflanzlicher Oele und Fette in Deutschland.

Eine Bekanntmachung des Stellvertreters des Reichskanzlers vom 9. Oktober 1915 lautet:

Der Bundesrat hat auf Grund des § 3 des Gesetzes über die Ermächtigung des Bundesrats zu wirtschaftlichen Maßnahmen usw. vom 4. August 1914 (Reichs-Gesetzbl. S. 327) folgende Verordnung erlassen:

§ 1.

Tierische und pflanzliche Oele und Fette dürfen zu Schmierzwecken, zu Brennzwecken sowie zum Einfetten oder sonstigen Behandeln von Metallen, Werkzeugen, Maschinenteilen und Metallgegenständen nicht unvermischt verwendet werden.

Die Vorschrift des Abs. 1 bezieht sich nicht auf die Verwendung zu Härtungs- und Kühlungszwecken; der Reichskanzler kann die Vorschrift auf die Verwendung zu diesen Zwecken ausdehnen.

§ 2.

Gemischte Oele, konsistente Fette und andere Schmierfette dürfen mit keinem höheren Gehalt an tierischen und pflanzlichen Oelen und Fetten als 25 v. H. des Gewichts des Enderzeugnisses hergestellt werden.

Der Reichskanzler kann das Mischungsverhältnis abweichend bestimmen.

§ 3.

Der Reichskanzler kann von den Vorschriften dieser Verordnung Ausnahmen zulassen.

§ 4.

Wer den Vorschriften der §§ 1, 2 dieser Verordnung zuwiderhandelt, wird mit Geldstrafe bis zu 1500 M. oder mit Gefängnis bis zu 3 Monaten bestraft.

§ 5.

Diese Verordnung tritt mit dem 10. November 1915 in Kraft. Den Zeitpunkt des Außerkrafttretens bestimmt der Reichskanzler.

(Reichs-Gesetzblatt Nr. 138 vom 11. Oktober 1915.)

Die Lage der russischen Papierfabriken.

Das russische Handels- und Industrieministerium hat einen besonderen Rat eingesetzt, der die Frage der Regelung der russischen Papierindustrie ordnen soll. Dieser Rat hielt nach „Tidskrift for Papirindustri", am 11. September eine Versammlung ab, in welcher über eine von der Vereinigung der Papierfabrikanten eingesandte Denkschrift verhandelt wurde. Die Vertreter der Papierindustrie klagten darüber, daß die Schwierigkeiten hinsichtlich der Versorgung der Papierfabriken mit den notwendigen Rohmaterialien in Verbindung mit den Einfuhrverboten für eine ganze Anzahl Waren sowie damit stehen, daß die Produktion der Zellstofffabriken eingeschränkt wurde. In der Versammlung wurde mitgeteilt, daß es augenblicklich im ganzen Rußland nur zwei Zellstoffabriken gibt, die Zellstoff herstellen. Hierzu kommt, daß die Produktion dieser Fabriken nicht so intensiv sein kann, wie es wünschenswert wäre, da das Material, das sonst zu Zellstoff verarbeitet wird, jetzt als Brennmaterial gebraucht wird. Die Verhandlungen der Versammlungen führten dahin, daß beschlossen wurde zu untersuchen, welche Mengen Rohmaterial die Papierfabrikanten benötigen, und die Einfuhr der notwendigen Rohmaterialien vom Auslande zu erleichtern. (Siehe auch Neue Papierfabriken in Rußland, Heft 39, S. 924.)

Papiernot in Russland.

Schwedischen Nachrichten zufolge schreibt die russische Zeitung „Ruskija Wjedomosti", daß die Papiernot in Rußland immer fühlbarer wird. Besonders in der Provinz sind die Zeitungen gezwungen, ihren Umfang zu beschränken.

Moratorium in Belgien.

Die durch Verordnung vom 20. August 1915 (Nr. 109 des Gesetz- und Verordnungsblatts für die okkupierten Gebiete Belgiens) bis zum 30. September 1915 verlängerte Frist für Protesterhebungen

Digitized by Google

und sonstige zur Wahrung des Regresses bestimmte Rechtshandlungen ist bis zum 31. Oktober 1915 verlängert worden.

(Gesetz- und Verordnungsblatt für die okkupierten Gebiete Belgiens, Nr. 121 vom 25. September 1915.)

Einfuhrverbot für Belgien.

Eine Verordnung des deutschen Generalgouverneurs in Belgien vom 25. September 1915 lautet:

I.

Die Einfuhr von französischem Zigarettenpapier jeder Art in Form von Bogen, Bobinen, Heftchen, Blättern usw. ist verboten.

II.

Diese Verordnung tritt sofort in Kraft.

(Gesetz- und Verordnungsblatt für die okkupierten Gebiete Belgiens, Nr. 122 vom 27. September 1915.)

Entlarvung einer englischen Firma unter deutscher Maske nach Ausbruch des Krieges.

Urteil des Reichsgerichts vom 8. Oktober 1915.

„Business is business" („Geschäft ist Geschäft") und „Geschäftemachen um jeden Preis!", dachte die Firma Maschinenfabrik White, Child & Co. in London, als der Krieg mit Deutschland ausbrach, und „verkaufte" ihr Zweiggeschäft in Berlin, das sich mit der Fabrikation von Ventilatoren befaßte, an einen gewissen Herrn Fröhlich in der Reichshauptstadt, in der Meinung, das deutsche Publikum werde nun gutgläubig das stockenglische Geschäft für ein deutsches nehmen und seinen Bedarf an Ventilatoren weiter bei ihm decken. W. & Co. hatten aber die Rechnung ohne die Turbon-Ventilatoren-Gesellschaft, eine deutsche Firma, gemacht. Diese durchschaute die Schiebung und verständigte ihre Geschäftsfreunde in einem aufklärenden Zirkular dahin, daß es sich hier um weiter nichts handele, als um den Weiterbetrieb eines englischen Geschäftes unter deutscher Maske zur Ausbeutung des deutschen Publikums auch unter dem Kriegszustand. Darob große Entrüstung in dem Londoner Mutterhaus! Die Folge war eine auf Grund des unlauteren Wettbewerbsgesetzes (!) erhobene Klage des Herrn Fr. gegen die T.-Ventilatoren-Gesellschaft mit dem Begehren, dieselbe solle unterlassen, zu behaupten, daß die Firma W. & Co. in London eine Zweigniederlassung in Berlin unterhalte; daß das Unternehmen des Herrn Fr. mit englischem Kapital arbeite, und daß die verkauften Ventilatoren englische Produkte seien. Das Landgericht Berlin erkannte zum größten Teil zugunsten des Klägers und verbot der deutschen Firma die Weiterverbreitung ihrer Behauptungen. Das Kammergericht zu Berlin jedoch wies die Klage vollständig ab, mit folgender Begründung:

Der zwischen der englischen Firma und Herrn Fr. geschlossene Vertrag läßt erkennen, daß aus demselben wenigstens dem Sinne nach das herauszulesen ist, was die deutsche Firma behauptet. In dem Vertrag heißt es: infolge der seit Beginn des Krieges gemachten Erfahrungen erscheint es ausgeschlossen, daß das Geschäft in Deutschland mit einem englischen Inhaber gehalten werden kann. Es müssen also Maßnahmen getroffen werden, um die Verwertung der Lager, die Hereinbringung der Außenstände und die Ausführung der laufenden Aufträge zu sichern. Herr Fr. übernimmt alles dieses. Es wird ihm gestattet, das von der englischen Firma erworbene Schutzwort „Shirokko" für seine Produkte zu gebrauchen. Herr Fr. zieht alle Forderungen ein, bezahlt die etwa 82 000 Mk. betragenden Geschäftsschulden, den Rest führt er an die Firma W. & Co. in London ab. Ihm selbst wird eine Provision von 10 Prozent zugesagt. Hiernach hat allerdings Herr Fr. die Shirokko-Ventilatoren von der Firma W. & Co. erworben. Gleichwohl ist alles wahr, was die beklagte Firma behauptet hat, denn der Käufer hat kein eigenes Geld in das Unternehmen gesteckt, sondern nur die ausstehenden Forderungen sich überweisen lassen, von denen er die Schulden abträgt usw. Die englische Firma hat auf diese Weise die Weiterführung ihres Geschäftes in Deutschland ermöglicht, ohne daß sie ihr Kapital herausgezogen hat. Der Betrieb ist nur durch den von der englischen Firma gewährten Kredit ermöglicht worden. Die allgemeine Auffassung im geschäftlichen Verkehr geht aber dahin, daß derjenige mit fremdem Kapital arbeitet, der mit fremdem Kredit arbeitet. Dazu kommt, daß die englische Firma noch eine weitere unter deutscher Verwaltung arbeitende Fabrik in Lichtenau im Vogtland besitzt, die außer Textilmaschinen auch Ventilatoren herstellt. Von dieser bezog Fr. die Blechgehäuse, welche dann in Berlin weiter verarbeitet wurden. Wenn daher die beklagte deutsche Firma die von Fr. hergestellten Ventilatoren deutsche nennt, so ist das nur zutreffend, denn es kommt nicht darauf an, daß sie in England, mit englischen Maschinen und englischem Material gearbeitet sind, es genügt vielmehr, daß sie in einem von einem Engländer erworbenen Geschäft mit Zuhilfenahme englischen Kredits hergestellt sind. Durch den Bezug der Bleche aus der Lichtenauer Fabrik genießt Herr Fr. gewissermaßen wieder den Kredit der englischen Firma und führt anderseits derselben deutsches Geld zu. Die Turbo-Ventilatoren-Gesellschaft hatte also allen Grund, die Verhältnisse aufzudecken und das kauflustige deutsche Publikum zu warnen.

Gegen das Urteil des Kammergerichts legte Fr. Revision beim Reichsgericht ein, dieselbe wurde aber heute vom 2. Zivilsenat des höchsten Gerichtshofes als unbegründet verworfen. sk.

Mitarbeit durch Beiträge über Neuerungen auf dem gesamten Gebiete der Papier-, Pappen-, Holzschliff- und Zellulosefabrikation, sowie Mitteilungen über Beobachtungen und Erfahrungen aus der Praxis, sind uns stets erwünscht u. werden angemessen honoriert.
Berlin S. 42. **„Der Papier-Fabrikant".**

Digitized by Google

MARKT-BERICHTE

Berlin.

Die Geschäftstätigkeit ist nach wie vor sehr rege und ausgedehnt. Es ist danach sehr erklärlich, daß die Beschaffung von Waren die vornehmste Sorge der beteiligten Kreise ist und bleibt. Da jedoch die Erzeugung sich immer weiter steigenden Schwierigkeiten gegenüber sieht, entstehen hierin empfindliche Mängel, die sich nicht im Augenblick beseitigen lassen. Der gute Wille auf allen Seiten, über die Widerstände hinwegzukommen, ist vorhanden, er ermöglicht aber nicht, die vielseitigen Hemmungen zu beseitigen. Es müssen darum manche Wünsche zurückgestellt werden und das Ueben der Geduld und Ausdauer ist starken Proben unterworfen. Die entlegensten Wege werden eingeschlagen, um zum ersehnten Ziele zu gelangen, und es ist erstaunlich, wie findig und reich an Aushilfsmitteln sich unsere Industrie und Handel erweisen. Wenn trotzdem die Erzeugung vielfach der Nachfrage nicht genügen kann, so liegt das darin begründet, daß gewisse Dinge sich nicht ersetzen lassen. Vor allen Dingen nicht ein geschultes, in jahrelanger Arbeit erprobtes Personal. Nach der anderen Seite ist der empfundene Mangel an Waren ein Beweis für das kräftig fortblühende Wirtschaftsleben, dem selbst die Entziehung der wertvollsten Kräfte und das Fehlen so vieler Rohstoffe nicht die gefestigten Grundlagen zu erschüttern vermag. Nach den vorstehenden Ausführungen ist es verständlich, daß die Marktlage fortgesetzt sehr angespannt ist. Alle Aussichten sprechen dafür, daß während der Dauer des Krieges eine Entspannung nicht zu erwarten ist. Man muß sogar damit rechnen, daß weitere Verschärfungen eintreten. Die Anzeichen dafür sind zu deutlich. Es heißt also, sich weiter in die Verhältnisse schicken und mit der bisher bewiesenen Beweglichkeit und Ausdauer über diese schweren Zeiten hinwegzukommen.

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Koehler, Braunschweig.

Nach neutralen Marktberichten ist die Lage des sizilianischen Schwefelmarktes jetzt eine sehr schwierige. Namentlich fehlt es immer mehr an Kohlen, welche fast ausschließlich aus England bezogen werden. Es können jedoch trotz aller Vorstellungen die englischen Großhändler die Abschlüsse nicht einhalten infolge des Ausfuhrverbotes der englischen Regierung. Wenn die Kohlen- und Arbeiternot sich noch verschlimmern sollte, wird ein vielseitiger oder teilweiser Stillstand der Industrien in ganz Italien eintreten und auch die sizilianische Schwefelindustrie betroffen werden. Die Preise sind weiter gestiegen. Der Absatz ist stark zurückgegangen und ist die Förderung und Herstellung von Schwefelraffinade tagsüber ziemlich eingeschränkt worden.

Nach den letzten neutralen Marktberichten stellen sich bei jetziger Kriegslage, ganz unverbindlich, die 100 Kilo Mark:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	13.95
» » » » IIIa » » »	13.80
» » » » IIIa ous » »	13.70
» » » » IIIa buona » »	13.60
» » brutto inkl. Sack 70 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	15.90
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, br. inkl. Sack	16.50
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	16.90
» » » in 1/8Ztr.-Geb.	17.30
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	17.40
» Floristella halbraff. gem. » » » »	16.35
» Rohschwefel gem. » » » »	15.85

Prompte Kasse mit 1¼ % Skonto. Bordfrei (cif) Amsterdam, Rotterdam: bei Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Nach eingehenden Anfragen: bordfrei ab sizil. bezüglichen Haupt-Hafenplätzen sollen augenblicklich die Preise etwa 2,80 Mk. billiger sein als bordfrei Rotterdam, Amsterdam. Ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweise billiger bei großen Posten oder wenn im Verlaufe neutrale Dampfer eben dahin anlaufen sollten, was aber jetzt seltener vorkommt, wegen Gefährlichkeit und auch weil Mangel an Verschiffung ist.

Prima Alaun in Stücken in 5/8 Ztr.-Gebinden	13.75
» » gemahlen » 5/8 »	14.75
» Antichlor (Unterschwefels. Natron)	15.85
» China Clay 6% in Doppelsäcken Qualität extra	6.90
» » » » » » » I	6.50
» » » » » » » II	6.10
» » » » » » » III	5.75
» » » » » » » IV	5.35
» » » » » » » V	5.05
» » » » » » » VI	4.85
» » » weitere Nuancen 4.80 bis zu	4.25
» Chlorkalk 35/37% in Hartholz Geb.	13.95
» Chlorkalk 35/37% in Weichholz Geb.	13.45
» Chroms. Kali, rotes, kristall. { nach	68.50—69.50
» » Natron, kristall. { Quant.	58.50—59.50
» Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	7.25
» » » gemahlen » »	7.75
» Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	6.55
» » » » » gut	5.95
» Satinite für die Papierfabriken in Säcken	6.50
» Soda, kaust. 70/72% in eisernen Trommeln	25.50
» » 60/62% » » »	23.50

Prompte Kasse mit 1% Diskonto, bordfrei (cif) Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden sollte, was jetzt sehr teuer und gewagt ist.

Sachsen.

Am Quartalsschluß sind wieder verschiedene Verträge in Holzstoff zustande gekommen. Es ist jetzt immer Nachfrage nach frischem Holzstoff gewesen, was ein günstiger Beweis für den Bedarf an Holzstoff ist. Hinsichtlich der Preise müssen die Käufer eine kleine Erhöhung bewilligen, was nur sehr berechtigt ist, weil die Betriebskosten durch die jetzigen Verhältnisse ganz bedeutend gestiegen sind.

Auch in Pappen laufen Nachfragen ein. Wenn auch nicht alles zum Geschäft führt, so ist es doch erfreulich, weil man daraus ersehen kann, daß wieder mehr Leben ins Geschäft zieht. Berücksichtigt wer-

Digitized by Google

den beim Kaufen hauptsächlich braune Lederpappen und weiße Holzpappen. Die anderen Sorten sind nicht so stark begehrt.

Die reichlichen Niederschläge in den letzten Wochen haben die Flüsse stark anschwellen lassen. Zeitweise führten die Flüsse Hochwasser, wodurch infolge schmutzigen Fabrikationswassers und Rückstau die Fabriken im Betriebe gestört wurden.

Im Erzgebirge ist der allgemeine Geschäftsgang gut, und sowohl Papier als Pappen, wie auch Holzstoff sind gut gefragt. Während graue Pappen etwas daniederliegen, ziehen Holzpappen flott im Preise an und wird sehr scharf um Lieferung gedrängt. Die Produktion ist allerdings nicht sehr groß, da es den Betrieben an Arbeitern fehlt und die neueingestellten nicht das leisten, wie die geübten. Durch die Einziehungen zum Heere kommt eine Anzahl Papiermaschinen zum Stehen und kann nicht voll gearbeitet werden. Die Wasserverhältnisse sind im Erzgebirge äußerst günstig infolge der Niederschläge, die erfolgten und die auch noch einige Zeit anzuhalten scheinen. Die Preise für Pappen haben eine kleine Erhöhung erfahren, doch genügt dieselbe bei weitem nicht, einen Ausgleich für die erhöhten Rohmaterialpreise zu schaffen. Alles in allem kann man aber nicht über schlechten Geschäftsgang klagen.

Schlesien.

Im allgemeinen ist die Lage der Papierfabrikation nach wie vor keine rosige. Einzelne Papiere konnten im Preise wohl etwas anziehen, jedoch steht dies nicht im mindesten im Einklang mit der laufenden Steigerung der Herstellungskosten.

Jeder Monat, ja jede Woche bringt dem Papierhersteller neue Ueberraschungen. Sehr schwierig ist die Herstellung ganz geleimter Papiere, da Harzleim stark im Preise gestiegen ist. Im großen und ganzen ist der Beschäftigungsgrad ein guter, und von manchen Papieren könnten mehr abgesetzt werden, wenn sie vorhanden wären. Die Rohstoffpreise sind in den letzten Wochen ebenfalls gestiegen.

Das Pappengeschäft bewegt sich in den Grenzen des Vormonats und sind Pappen gut gefragt. Die Produktion bleibt gegen die normalen Zeiten etwas zurück. Graupappen sind mehr gefragt als Holzpappen, doch werden größere Schlüsse nicht gemacht. Das Rohmaterial für die Pappenfabrikation ist teilweise bis um 70 Prozent gestiegen.

Die Produktion an Holzstoff ist in allen Schleifereien ausverkauft und gelingt es nur selten, fremde Ware hereinzubekommen. Die jetzt reichlich erfolgten Niederschläge ermöglichen eine kleine Erhöhung der Produktion, so daß kleine Vorräte entstehen dürften. Auch die Preise haben etwas angezogen. Holz ist rar und wird durch Ueberbietung in die Höhe geschraubt. Neufällungen von Holz sind bisher nicht zu bemerken, so daß mit knappem Angebot gerechnet werden muß.

Hannover.

Die Geschäftslage ist weiterhin zuversichtlicher geworden. Das geht aus mannigfachen Umständen hervor, in erster Linie aber aus dem zunehmenden Auftragseingange, der den großen Bedarf der Buchdruckereien, insbesondere der Zeitungsdruckereien erkennen läßt. Daneben hat der Papiergroßhandel umfassenden Bedarf; obwohl er sich sehr kurzfristig eindeckt, häufen sich doch die Aufträge zu ansehnlichen Posten und die Fabriken haben angestrengt zu arbeiten, um die Besteller zu befriedigen. Nach wie vor stehen die holzhaltigen Papiere im Vordergrunde des Interesses. Rotationspapiere werden stärker gefragt als seit Monaten; der Papierbedarf bei den großen und mittleren Zeitungen hat eher eine Steigerung denn eine Minderung zu verzeichnen. Die holzhaltige Papiere herstellenden Fabriken sind durchweg günstig beschäftigt; es wird immer über Arbeitermangel geklagt, während die Beschaffung der erforderlichen Roh- und Halbstoffe nicht mehr die Schwierigkeiten wie vordem macht, wenn sie auch nur zu hohen Preisen zu haben sind. Mit lebhafter Aufmerksamkeit verfolgt man die Verhältnisse auf dem Holzstoffmarkte. Eine Verbilligung des Schleifholzes wird sehnlichst erwartet, ist aber immer noch nicht erkennbar, da die Schwierigkeiten der Abfuhr aus dem Walde eher zugenommen haben und durchweg für Fuhrlöhne ganz phantastische Preise gefordert werden. Unter diesen Umständen ist an billigere Schleifholz- oder gar Holzstoffpreise nicht zu denken, es wird vielmehr eine Frage der Zeit sein, wie lange die jetzigen Preise für holzhaltige Papiere beibehalten werden können. Die im März vom Verband der Deutschen Druckpapierfabrikanten vorgenommene Erhöhung der Preise für Druckpapiere um 1 M. für 100 kg genügte nicht lange; es war sehr bald eine abermalige Erhöhung notwendig und diese ist bei den Herbstabschlüssen zum Ausdruck gekommen, indem die Verkaufspreise durchschnittlich eine fünfprozentige Erhöhung erfuhren. Sowohl die Fabrikanten wie auch die Großhändler leben daher von der Hand in den Mund und binden sich nicht auf längere Zeit. Langfristigen Abschlüssen geht man mit Recht aus dem Wege, denn es darf doch wohl angenommen werden, daß die Beendigung des Krieges die gesamten Verhältnisse des Papiermarktes von Grund auf ändern werde. Ob allerdings ein größeres Angebot bei billigeren Preisen in die Erscheinung treten kann, darf wohl aus dem Grunde bezweifelt werden, weil nach dem Kriege der gesamten Papierindustrie eine glänzende Entwicklungsmöglichkeit in Aussicht gestellt werden kann. Es ist indessen nicht ratsam, für diese Zeit schon jetzt irgendwelche Vorkehrungen zu treffen, und es wird auch in der nächsten Zeit das Geschäft beengt bleiben, sowohl was Auftragseingänge wie Abschlüsse betrifft, denn niemand wird sich auf längere Zeiten hinaus binden wollen. Das Geschäft auf dem Markte in holzschlifffreien Papieren bessert sich gleichfalls langsam; man merkt mehr und mehr den Einfluß des Weihnachts- und Neujahrsbedarfs, der insbesondere auch für die Truppen im Felde mancherlei Vorbereitungen notwendig macht. Für Packpapiere aller Art ist der Bedarf unverändert lebhaft und umfassend geblieben; nicht nur Zellstoffpapiere, sondern in noch viel höherem Maße Schrenzpapiere sind gefragt und werden willig zu den höheren Preisen aufgenommen, die infolge der Verteuerung der Herstellungskosten gefordert werden müssen. Sehr günstig haben sich auch die Verhältnisse auf dem Pappenmarkt entwickelt, wo der Bedarf der Heeresverwaltung in stärkerer Anforderung in Koffer- und Rohdachpappen zum Ausdruck gekommen ist, dann aber auch das Geschäft in weißen Holzpappen für die Kartonnagenindustrie und für Maschinenlederpappen beeinflußte. Die Preise auf dem Pappenmarkt haben neuerdings keine Veränderung erfahren.

Digitized by Google

· VERMISCHTES ·

Geschäfts-Berichte.

Papierfabrik Reisholz Aktiengesellschaft, Düsseldorf. Dem Bericht des Vorstandes über das X. Geschäftsjahr 1914/15 entnehmen wir: Das Geschäftsjahr 1914/15 stand mit Ausnahme des ersten Monats völlig unter den Einwirkungen des europäischen Krieges. Die Einberufungen unserer Facharbeiter in Verbindung mit dem Rückgang des Papierbedarfs und den während der Mobilmachung herrschenden Transportschwierigkeiten hatten unmittelbar nach Ausbruch des Krieges eine Einschränkung unserer Betriebe zur Folge, welche dazu führte, daß in den Monaten August, September und Oktober 1914 die Flensburger Anlage und von Anfang November bis zum Ende des Geschäftsjahres die Anlage in Uetersen stillgelegt werden mußte. Die Nachfrage nach unserem Erzeugnis hatte sich während des Krieges wieder gehoben; infolge Mangels an geeigneten Arbeitskräften konnte diese Besserung im Absatz nicht ausgenutzt werden. Die Beschaffung der wichtigsten Rohstoffe und Betriebsmaterialien während des Krieges gestaltete sich außerordentlich schwierig und erforderte trotz bestehender Abschlüsse sehr erhebliche Mehraufwendungen, die um so verlustbringender waren, als ein Ausgleich dafür in den Verkaufspreisen nicht herbeigeführt werden konnte. Die Fürsorge für die Familien unserer im Felde stehenden Beamten und Arbeiter erforderte eine Summe von 96 252,33 Mk., welche aus dem Betriebe gedeckt wurde. Wir beklagen den Verlust von elf Beamten und Arbeitern, welche den Heldentod fürs Vaterland starben. Ihre Andenken wird für alle Zeiten in Ehren gehalten werden. Zu den Aenderungen auf den Konten ist zu erwähnen: Maschinen-Konto: In der Flensburger Fabrik gelangte eine neue Dampfturbine von 3000 KW. zur Aufstellung Dadurch ist nicht nur die Wirtschaftlichkeit der Kraftanlage verbessert, sondern auch eine weitere Kraftreserve geschaffen. Gebäude-Konto: Das Dampfturbinenhaus der Fabrik Uetersen wurde zwecks späterer Aufstellung einer neuen Dampfturbine vergrößert. Werft-Konto: Die Werftanlage der Fabrik Uetersen längs der Pinnau wurde erweitert. Den infolge Arbeitermangels unvermeidlichen langanhaltenden Stillstand unserer Anlagen in Flensburg und Uetersen haben wir benutzt, um den gesamten maschinellen Teil dieser Fabriken einer gründlichen Instandsetzung zu unterwerfen sowie Verbesserungen anzubringen, die ihre gute Wirkung auf die Leistung der Anlagen sowohl wie auf die Güte des Fabrikates ausüben werden. Trotz der Stillstände sind volle Abschreibungen vorgenommen. Der Reingewinn des Geschäftsjahres beträgt laut Bilanz 115 442,84 Mk., dazu der Vortrag aus 1913/14 444 013,60 Mk., insgesamt 559 456,44 Mk. Es wird der Generalversammlung vorgeschlagen, hierüber wie folgt zu verfügen: 2000 Mk. vertragsmäßige Gratifikationen an Betriebsbeamte, 480 000 Mk. 8 Prozent Dividende, 77 456,44 Mk. Vortrag auf das neue Geschäftsjahr. Gewinn- und Verlustkonto Soll. Generalunkosten 464 330,37 Mk.; Steuern und Zinsen 243 009,09 Mk.; Abschreibungen: Maschinenkonto 384 271,09 Mk., Gebäudekonto 104 911,20 Mk., Elektr. Lichtanlagekonto 4 900 Mk., Anschlußgleiskonto 4 200 Mk., Fuhrwerkskonto 658 Mk., Wasserversorgungskonto 10 990 Mk., Werftkonto 2 535 Mk. = 512 465,29 Mk.; Reingewinn 559 456,44 Mk. Insgesamt 1 779 261,19 Mk. Haben. Vortrag aus 1913/14 444 013,60 Mk.; Betriebskonto-Ueberschuß 1 335 247,59 Mark. Insgesamt 1 779 261,19 Mk.

Akt.-Ges. Papierfabrik Hegge. Nach dem Geschäftsbericht hatte der Arbeitermangel einen Produktionsrückgang zur Folge. Die Schleiferei Kinsau mußte im September und Oktober den Betrieb ganz einstellen. Allmählich trat für gewisse Papiersorten mehr Kauflust hervor, doch blieb der Bedarf an Zeitungsdruck bis Schluß des Berichtsjahres rückgängig. Mit Erhöhung der Zellstoffpreise im Mai 1915 ließen sich Aufschläge bei verschiedenen Papiersorten erzielen, für Zeitungsdruck jedoch nur eine sehr bescheidene Preisbesserung und auch erst seit 1. Juli 1915. Die Papiererzeugung erreichte nur 55 Prozent, die Holzstofferzeugung nur 45 Prozent der sonst gewohnten Mengen. Die elektrische Kraftanlage Kinsau war bei eingeschränkter Stromabgabe während des ganzen Geschäftsjahres in Betrieb. Die Papierfabrik Woltegg A.-G. verteilte auch für 1914 keine Dividende. Der Fabrikationsgewinn ging auf 583 479 M. (i. V. 1 029 087 M.) zurück. Nach Abschreibungen von 87 813 M. (93701 M.) ergibt sich ein Betriebsverlust von 121 184 M., der durch den Gewinnvortrag in gleicher Höhe gedeckt wird, so daß das Berichtsjahr ohne Gewinn und Verlust abschließt. (Im Vorjahr wurden 126 183 Mk. Reingewinn erzielt, aber ebenfalls keine Dividende verteilt.) Die Bilanz zeigt 941 179 Mk. (1 221 785 Mk.) Kreditoren, denen 259 803 Mk. (399 615 Mk.) Debitoren gegenüberstehen; an Inlandsforderungen waren nur geringe Verluste aus dem Delkrederekonto zu decken, das jetzt mit 11 336 Mk. (12 838 Mk.) erscheint. Die Auslandsforderungen (hauptsächlich England), werden nicht für gefährdet angesehen und dürften nach dem Kriege einzutreiben sein. Die Bestände sind mit 599 182 Mk. (783 905 Mk.) bewertet. Kassa, Wechsel, Effekten und Beteiligung an Wolfegg werden zusammen mit 328 753 Mk. (330 426 Mk.) aufgeführt. Immobilien stehen mit 2,61 Mill. Mk. (2,57 Mill. Mk.), Einrichtungen mit 1,91 Mill. Mk. (1,93 Mill. Mk.) zu Buch; das Amortisationskonto enthält unverändert 1,28 Mk. Mill. Mit Aufträgen sei die Gesellschaft für den jetzigen Betriebsumfang entsprechend versehen und es werden auch bessere Preise erzielt, wenngleich letztere mit den steigenden Herstellungskosten nicht im richtigen Einklang seien. Ueber die Aussichten lasse sich während des Krieges kein Urteil bilden.

Elsenthal Holzstoff- und Papierfabrik A.-G. zu Grafenau in Bayern. Das Geschäftsjahr 1914/15 ist für die Gesellschaft, abgesehen vom Monat Juli, ein volles Kriegsjahr gewesen. Hatte das Geschäft infolge der allgemeinen Depression schon im genannten Monat zu wünschen übrig gelassen, so zwang der Ausbruch des Krieges zur sofortigen völligen Stillsetzung des ganzen Werkes. Durch die erfolgte Einberufung vieler gelernter Arbeiter zum Heeresdienste konnte bei der am 1. Oktober erfolgten Wiederaufnahme des Betriebes nur der Tagesbetrieb aufrecht erhalten werden. Die durch die Kriegsverhältnisse veranlaßte Verhinderung der Ausnützung der seinerzeit ganz modern und rationell eingerichteten Anlage sowie die ungewöhnliche Steigerung der Preise eines großen Teiles aller Rohmaterialien, denen kein Ausgleich durch eine Erhöhung der Papierpreise gegenüberstand, hat nach dem Bericht das Geschäftsergebnis nachteilig beeinflußt. Die Papiererzeugung belief sich im Geschäftsjahre 1914/15 auf 2 789 800 Kilo (i. V. 3 818 300 Kilo, während in den Holzschleifereien 1 673 000 Kilo (i. V. 3 339 000

Digitized by Google

Kilo) Holzstoff trocken hergestellt wurden. Die Fabrikationseinnahmen gingen von 943 207 Mk. auf 628 877 Mk. zurück. Anderseits erforderten Rohmaterialien 370 172 Mk. (i. V. 548 788 Mk.) und Betriebsmaterialien und Unkosten 253 457 Mk. (354 745 Mark). Die zum Teil auch prozentual auf weniger als die Hälfte ermäßigten Abschreibungen werden von 59 806 Mk. auf 38 228 Mk. vermindert. Danach ergibt sich ein neuer Verlust von 40 980 Mk. (20 132 Mark), der nach Aufzehrung des restlichen Gewinnvortrages von 3026 Mk. aus der Reserve gedeckt werden soll, die dann noch 42 046 Mk. enthält. In der Bilanz sind die Kreditoren von 0,81 Mill. auf den bei einem Aktienkapital von 0,80 Mill. noch immer sehr hohen Betrag von 0,75 Mill. gesunken. Anderseits waren in den flüssigen Mitteln wenige 3850 Mk. (9901 Mk.) vorhanden. Debitoren schuldeten 87 593 Mark (129 286 Mk.), Vorräte an Fabrikaten sind mit 21 873 Mk. (47 314 Mk.) und an Roh- und Betriebsmaterialien mit 473 688 Mk. (406 952 Mk.) bewertet. Die Papierfabrik steht mit 0,68 (0,72) Mill. und die Holzschleifereien mit 0,40 (0,41) Mill. zu Buch. Ueber die Aussichten für das neue Jahr lassen sich bei den gegenwärtigen Kriegsverhältnissen, deren Ende noch nicht abzusehen ist, Anhaltspunkte heute nicht machen.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Aschaffenburg. Die Revisions-Kommission der Akt.-Ges. für Maschinenpapierfabrikation Aschaffenburg, die von der letzten Generalversammlung gewählt worden ist, hat ihre Tätigkeit unverzüglich aufgenommen. Die Einreichung der Aktien behufs Zusammenlegung derselben erfolgt in normaler Weise.

Berlin. Die W. Hagelberg Luxuspapierfabrik Akt.-Ges. in Berlin hätte, wie berichtet wird, nach ihren Statuten spätestens Ende September ihre Generalversammlung abhalten müssen. Die Abschlußarbeiten für das Ende März abgelaufene Geschäftsjahr 1914-15 haben sich aber infolge verschiedener Schwierigkeiten derart stark verzögert, daß die Abhaltung der Generalversammlung nicht möglich war. Insbesondere hat die schwere Verständigung mit der New-Yorker Filiale die Aufstellung der Bilanz verhindert. Entsprechend der allgemein wenig befriedigenden Lage der Luxuspapierindustrie werde auch das Resultat der W. Hagelberg Akt.-Ges. ein ungünstiges sein und einen Verlust zeitigen.

Cöln a. Rh. „Peter Kuth", Papier- und Schreibwarenhandlung, Cöln. Der Maria Northoff in Cöln ist Prokura erteilt.

— „Felix Brandt & Co., Gesellschaft mit beschränkter Haftung", Fabrik technischer Papiere, Cöln. Die Liquidation ist wieder eröffnet. Kaufmann Gustav Gans in Berlin-Schöneberg ist Liquidator.

Elberfeld. Die Elberfelder Papierfabrik A.-G. zeigt jetzt an, daß sie ihren Sitz von Berlin-Zehlendorf nun wieder nach Elberfeld zurückverlegt.

Hamburg. Die Firma „Intreih", Internationale Rohprodukten Export und Import Handelsgesellschaft m. b. H., Hamburg 35, hat in Hamburg einen Großbetrieb für Altpapiersortierung eingerichtet, bei dem sämtliche Pappen- und Papierabfälle Kocher- und Kollergangsfertig zur sofortigen Verarbeitung sortiert werden.

Luckenwalde. Henschel, Papierwarenfabrik, in Luckenwalde. Der verehelichten Kaufmann Marie Ficke, geb. Henschel, in Luckenwalde, ist Prokura erteilt.

Marienburg, Westpr. Gertrud Jahn eröffnete in Marienburg, Westpr., eine Papier- und Schreibwarenhandlung.

Neustadt a. H. Hoffmann u. Engelmann, Papierfabrik, Neustadt a. H. Sämtliche Kommanditisten sind aus der Gesellschaft ausgeschieden. Die Gesellschaft ist damit in eine offene Handelsgesellschaft umgewandelt, die die bisherige Firma fortführt.

Tennstedt. „Fr. Seydel jr.", Papierwarenfabrik, Tennstedt. Der Ehefrau Emma Seydel, geb. Fleischmann, in Tennstedt ist Prokura erteilt.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Avasaksa (Finnland). Die Firma And. Kurth & Co. A.-B. in Finnland, soll beabsichtigen, eine Holzmassefabrik in der Nähe von Avasaksa bei Portamofors am Tängeliöälf anzulegen. R.

Köpmanholmen (Schweden). Der Betrieb von Köpmanholmens Sulfitzellstoffabrik hat nach „Svensk Pappers-Tidning" infolge Mangels an Schwefel eingestellt werden müssen. R.

New York. In der der International Paper Company in den Vereinigten Staaten gehörenden Papierfabrikanlage in Rumford, Maine, hat man jetzt begonnen, Oelfeuerung anstatt Kohlenfeuerung anzuwenden. Das Oel kommt aus Texas, und es sollen 2—3 Wagenladungen Oel in 24 Stunden verbraucht werden. F.

Serrières (Neuenburg) Schweiz. Die Dividende der Papierfabrik in Serrières (Neuenburg) für das Geschäftsjahr 1914/15 wird, wie seit mehreren Jahren, mit 2 Prozent zur Ausrichtung gelangen. Das Aktienkapital beträgt unverändert 500 000 Fr.

Tornea (Finnland). Die große Holz- und Sägefirma And. Kurt & Co., Aktiebolag, suchte bei dem Gouvernement von Uleaborgs Län um Erlaubnis nach, am Portimofors im Tängeliöälv bei Avasaksa eine Holzstoffabrik anzulegen. A.

Zeitzer Dampfkesselfabrik u. Apparatebauanstalt G. Schumann
Zeitz 13 (Provinz Sachsen)
Schumanns
Holzkocher
mit innerem Kupfer-Schutzmantel
Lumpen- und Strohkocher, Holzentrindungs- und Waschtrommeln, Turbinenrohrleitungen, Dampfkessel, Dampfüberhitzer. Feuerungen für Stein- und Braunkohle. Flugaschenfänger.

Digitized by Google

Todesfälle.

Den Heldentod fürs Vaterland starb Herr Paul Martig, Soldat in einem Ersatz-Infanterie-Reg., Holländer-Müller der Papierfabrik Technitz.

Eisenberg (Pfalz). Hier verstarb in seinem 90. Lebensjahre K. J. Hubert Nöthlichs, langjähriger Leiter der Papierfabrik Schwarzenacker.

Biala, Galizien. Am 7. d. M. ist in Biala der ehemalige Papierfabrikant und Chef der früheren Firma Gebrüder Fialkowski, jetzt Galizische Papierfabrik A.-G., vorm. Gebr. Fialkowski, Herr Alfred Fialkowski, nach langem, schwerem Leiden im 62. Lebensjahre gestorben.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz 2. Klasse wurden ausgezeichnet:

Herr Georg Hilgert, Sanitäts-Unteroffizier, 1. Maschinengehilfe in der Papierfabrik von Ed. Mann & Co. in Ebertsheim.

Herr Johann Prokop, Arbeiter in der Coseler Anlage der Feldmühle, Papier- und Zellstoffwerke A.-G. in Berlin.

Auszeichnungen im Kriege. Der kaufmännische Direktor der Lenzinger Papierfabrik A.-G., Herr Oskar Hock, derzeit Landsturmoberleutnant im Felde, erhielt für tapferes Verhalten vor dem Feinde die Allerhöchste belobende Anerkennung (Signum laudis).

Herrn Dr. Mirus, Oberleutnant d. R., Geschäftsführer des Vereins Deutscher Zellstoffabrikanten in Berlin, wurde vom König von Sachsen das Ritterkreuz 2. Klasse mit Schwertern des Albrechtsordens verliehen.

Beförderung. Herr Felix Günther aus Greiz, Inhaber der Firma Otto Günther, Papierfabrik in Greiz, bisher Offiziers-Stellvertreter, wurde zum Leutnant d. L. befördert.

Auszeichnung für treue Dienste. Die Ehrenmedaille für 40jährige treue Dienste wurde zuerkannt, dem Prokuristen der Arnauer Maschinen-Papierfabrik von Eichmann & Co., Anton Göldner.

Jubiläum. Am 30. September feierte Herr Gottlieb Klener, Prokurist der Moldaumühle, Brüder Porak, Papier- und Pappenfabriken-A.-G. in Kienberg, das Jubiläum seiner 25jährigen erfolgreichen Tätigkeit bei dieser Firma.

Unfall. Kürzlich verunglückte in der Dietrichschen Papierfabrik Königsmühle ein aus Leipzig gebürtiger Arbeiter dadurch lebensgefährlich, daß er in das Getriebe der Transmission geriet und mehrere Male herumgeschleudert wurde.

3. Oesterreichische Kriegsanleihe. Leykam-Josefsthal, Aktiengesellschaft für Papier- und Druckindustrie zeichnete 300 000 Kronen.

Ernennung zum Mitglied des k. k. Patentamtes. Professor Schulte in Wien wurde vom Kaiser für die nächsten fünf Jahre zum nichtständigen Mitglied des k. k. Patentamtes ernannt. Mit dieser Funktion ist für Prof. Schulte, weil er dieselbe länger als fünf Jahre versieht, der Titel eines „Rat des k. k. Patentamtes" verbunden.

Der „Papier-Fabrikant" in einem Lager deutscher Gefangener in Rußland. Der früher als Betriebschemiker der Varziner Papierfabrik, Kammermühle, und später in der Zellstoffabrik Podgora bei Görz tätig gewesene Chemiker Anselm Rolik, Leutnant der Reserve eines k. u. k. Inf.-Reg., ist in Kriegsgefangenschaft geraten und befindet sich in Spasskoe (Primorskaja) bei Wladiwostok (Rußland), und hat die ihm von „Unbekannt" gesandte Nummer 32 des „Papier-Fabrikant" erhalten.

Avesta Sulfat- och Trävaruaktiebolag

AVESTA, Schweden

Anfertigung und Verkauf von

Kraft - Sulfat - Cellulose

Terpentin

Flüssiges Harz

Fabrikmarke für Sulfat-Cellulose

AVESTA KRAFT SWEDEN

Zwangsversteigerung.

Im Wege der Zwangsvollstreckung sollen die in **Treuenbrietzen** belegenen, im Grundbuche von Treuenbrietzen, Band 15, Blatt Nr. 8, 9 und 10, Band 20, Blatt Nr. 25, und Band 26, Blatt Nr. 11 und 20, zur Zeit der Eintragung des Versteigerungsvermerks auf den Namen der Papierfabrik Treuenbrietzen vorm. Wilhelm Seebald & Co., Gesellschaft mit beschränkter Haftung in Treuenbrietzen, eingetragenen Grundstücke **am 28. Oktober 1915, vorm. 10½ Uhr,** durch das unterzeichnete Gericht an der Gerichtsstelle, Zimmer Nr. 4, versteigert werden.

Treuenbrietzen, den 15. Januar 1915. **Königliches Amtsgericht.**

Hamburg

Ausfuhr u. Platz

Gut eingeführter Vertreter **sucht** leistungsfähige Fabriken. Gefl. Angebote unter **P. F. 5779** an die Expedition dieses Blattes.

Mineralmahl- und Schlämmwerke J. Elias, Prag VII, Bohemia

liefert auch **während des Krieges** und für Abschluß **(außer Syndikat)**

böhmischen Kaolin **als Ersatz für engl. China Clay**

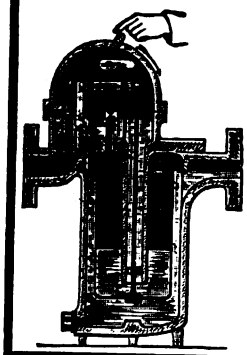
5610 **in hervorragenden Qualitäten**

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur A. Lutz, Berlin-Seehof (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und technische Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin-Steglitz. Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstraße 140—142.

Digitized by Google

E. Nacke, Maschinenfabrik, Coswig Sachsen 2

empfiehlt als Spezialitäten (5374

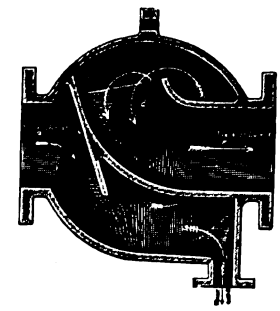


„Columbus",
bester Kondenswasserableiter,

entwässert automatisch ohne Dampfverlust, wenn der Handhebel hoch steht. — Durch Niederdrücken des Handhebels öffnet sich das innere Ventil, worauf der durchblas. Dampf dasselbe von Verstopfungen reinigt. Auf gleiche Weise werden beim Anlassen langer Leitungen kalte Luft und Wasser rasch entfernt. :: :: ::

„Coswiga",
Wasserabscheider
zur Entwässerung des Dampfes.

Diese Apparate werden für Rohrleitungen von 30 bis 300 mm Durchmesser ausgeführt.



Ia Referenzen.
Sie schützen sich vor minderwertigen Nachahmungen, wenn Sie meine Marken „Columbus" und „Coswiga" verlangen.

W. FITZNER

Kgl. Preuß. gold. Staatsmedaille. **G. M. B. H.** Kgl. Preuß. gold. Staatsmedaille.

ZELLULOSEKOCHER, ganz geschweißt oder genietet, in jeder gewünschten Ausführung. — **DAMPFKESSEL** aller Systeme. — **Fitzner-Wasserrohrkessel** und **-Stellrohrkessel.** — **Glogner-Wasserrohrkessel** D. R. P. — **DAMPFÜBERHITZER** D. R. P. — **Wasserreinigungsanlagen.** — **Ekonomiser.**

Geschweißte RÖHREN für alle Zwecke, in jeder Länge und jedem Durchmesser.
HOCHDRUCKROHRLEITUNGEN, Fabrikation von Aufwalzflanschen.

SPEZIALITÄT: **Geschweißte Eisenblecharbeiten.**

LAURAHÜTTE A.-G.

SUDENBURGER MASCHINENFABRIK UND EISENGIESSEREI
Aktiengesellschaft zu Magdeburg

Gegründet 1843 · Telegramm-Adresse: Zuckerrohr · Fernsprecher Nr. 1

liefert vollständige bewährte

Eindampfanlagen
für Sulfatablaugen

mit Schnell- und Fertigverdampfern eigenen Systems
Deutsches Reichs-Patent angemeldet u. Auslands-Patente!

für Sulfitablaugen

nach den Patenten KESTNER-MÜLLER

Mehrere Anlagen für Sulfatablaugen und Sulfitablaugen mit großem Erfolge im Betrieb! / Ausarbeitung von Kostenanschlägen und Ingenieurbesuch bereitwilligst!

Digitized by Google

Tehaka

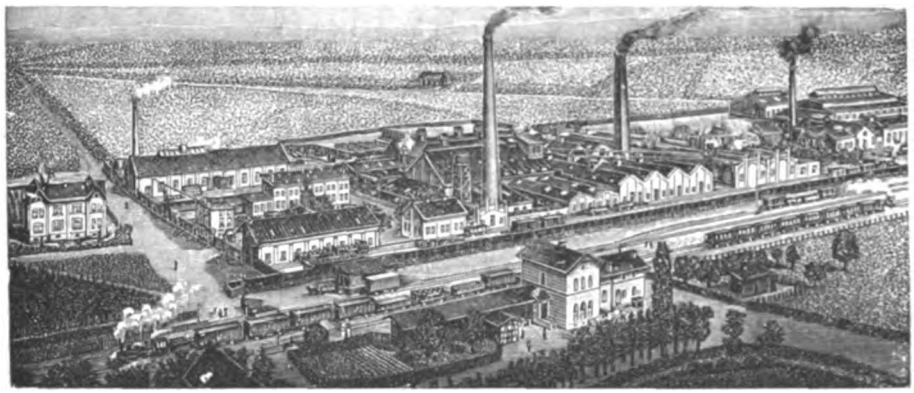
Traine & Hellmers, Köln a. Rh.

Tehaka

Fernsprecher A 91.

Chemische Fabrik.

Telegr.-Adresse: „Trainehellmers"



Tehaka-Kriegsleime

Vorteilhafter Ersatz für reine Harzleime

Gesellschaft für Otto Schmidt's Patent-Herkulessteine G. m. b. H.

5267 empfiehlt ihre anerkannt bewährten Dresden-A.

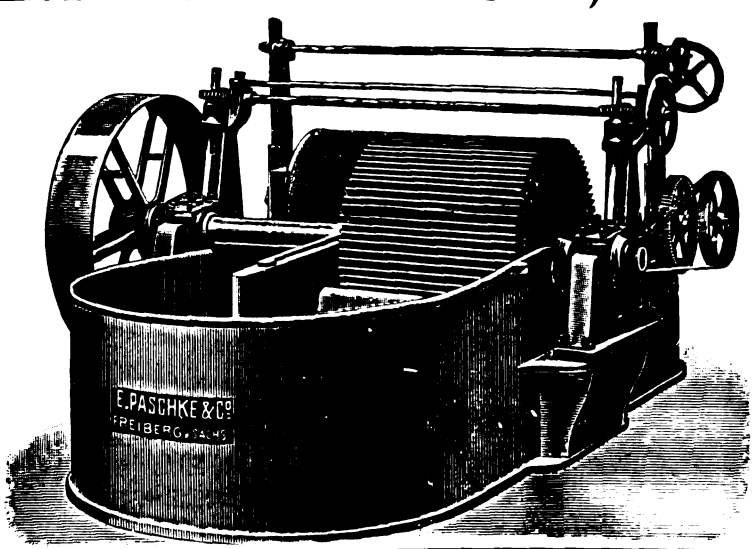
Patent-Herkulessteine

welchen die höchste Auszeichnung der Internationalen Ausstellung Leipzig 1914: „Der Große Preis" zuerkannt wurde, zur Herstellung von Holzstoff — für alle Betriebsverhältnisse. Betriebssicherheit. Große Stoffproduktion bei bester Qualität. Gleichmäßige Körnung und Härte. Weitgehendste Garantien. Beste Referenzen.

Patentamtl. geschützte „Meteor"-Schärfrollen mit Nadelstahlspitzen, schonen die Schleifsteine.

Liefert auch **Natursteine** zu Originalpreisen

E. Paschke & Co., Freiberg, Sachsen



Holländer.

Propeller-Holländer.
Trockencylinder bis 3 m Durchm.
Walzen, fertig und Rohguss.
Cellulose-, Stroh-, Hadern- und Holzkocher, Astausscheider.
Aufzüge, Transporteinrichtungen.
Lufterhitzer zum Trocknen der Papiermaschinensäle.
Stoffpumpen. Wasserpumpen.
Saugkastenpumpen ohne Saugventile.
Laugen- und Säurepumpen aus la Phosphorbronce u. Hartblei.
Kesselspeisepumpen für hohen Druck u. heisses Speisewasser.

2286

Druck: Otto Elsner Akt.-Ges., Berlin S 42, Oranienstr. 140/42.

Digitized by Google

LE FABRICANT DE PAPIER · DER · THE PAPER MAKER

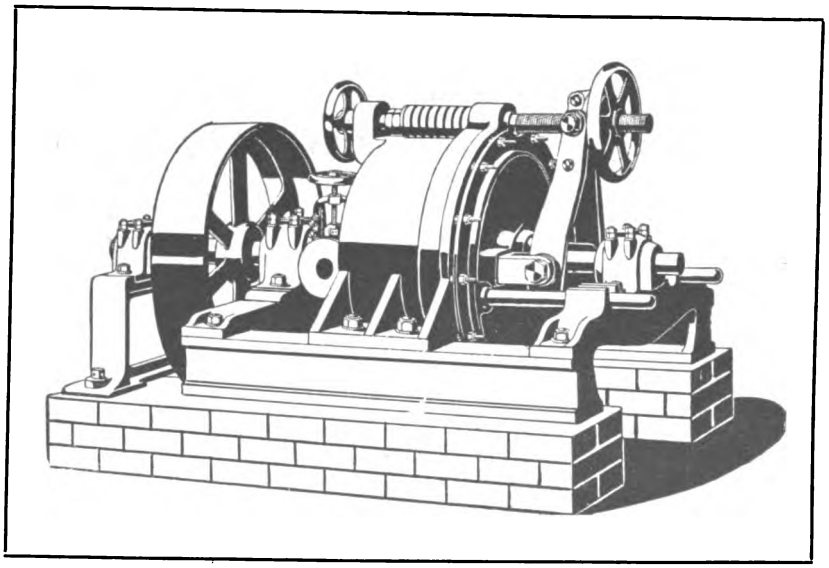
PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 44. Berlin, 29. Oktober 1915. XIII. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)

Planstoffmühlen D.R.G.M.
Ersatz für Kegelstoffmühlen



Vorzüge:
Wenig Raumbedarf · Keine Drucklager · Elastisch angeordnetes Mahlzeug · Schneller und leichter Messerwechsel

Spezialität:

Sämtliche Maschinen für die Papierfabrikation

Digitized by Google

C. G. Haubold jr., Chemnitz

G. m. b. H.

empfiehlt ihre

neueste Rollenschneidmaschine

Spezialkonstruktion für Spinnpapiere.

Staubfreier Schnitt — Klangharte Wickelung
Zuverlässige Lösung aller Rollen.

Enorme Ersparnisse

erzielen Sie durch

F. & S. Kugellager

Einfache Montage · Leichte Handhabung
Größte Betriebs-Sicherheit

Kugellager finden vorteilhaft Verwendung bei Papiermaschinen aller Art speziell bei Trockencylindern, Siebwalzen, Filzwalzen, Holzschleifer, Transmissionen, Ventilatoren usw.

Schweinfurter Präcisions-Kugellager-Werke
Fichtel & Sachs · Schweinfurt.

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen. Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort.

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet.

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend.

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall.

Herausgegeben von **Otto Elsner** Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XIII. Jahrgang **BERLIN, 29. Oktober 1915** **Heft 44**

Inhalt:

Seite		
694—697	Verdampfungsversuche mit Holzabfällen	
699—708	Patent-Umschau — Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Vermischtes	

Sommaire:

Page		
697—698	Essais d'évaporation de déchets de bois	
699—708	Revue des brevets — Marchés — Petites nouvelles	

Contents:

Page		
697—698	Evaporation tests with wood refuse	
699—708	Review of Patents — Markets — Miscellanea	

Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker.

Einladung zur Hauptversammlung in Berlin (Papierhaus), Dessauer Straße 2.

Sonnabend, 27. November, nachmittags 4 Uhr.

Tagesordnung:

1. Ansprache des Vorsitzenden.
2. Bericht des Vorstandes über das abgelaufene Geschäftsjahr. Berichterstatter die Herren Professor Dr. Carl G. Schwalbe und S. Ferenczi.
3. Bericht über die wirtschaftliche Lage des Vereins und Genehmigung des Voranschlages für das Jahr 1915. Berichterstatter Herr S. Ferenczi.
4. Bericht der Kassenprüfer und Entlastung des Säckelwarts.
5. Wahlen in den Vorstand. (Satzungsgemäß scheiden aus dem Vorstand die Herren: Dr. Max Müller, Dr. Erwin Cassirer, Siegmund Ferenczi, Dr. Hans Clemm, Dr. von Possanner. Durch den Tod ausgeschieden ist Herr Kommerzienrat Hans Zanders.)
6. Wahlen in den Fachausschuß. (Satzungsgemäß scheiden aus die Herren: Ottomar Heigis, Professor W. Herzberg, Dr. Paul Klemm, Dr. von Possanner, Dr. Max Renker, Walter Sembritzki.)
7. Bericht des Fachausschusses, Preisarbeiten und Vereinsaufgaben. Berichterstatter Herr Professor Dr. Carl G. Schwalbe.
8. Bericht über die Tätigkeit des österreichisch-ungarischen Zweigvereins.
9. Anträge (müssen satzungsgemäß bis zum 12. November beim Vorsitzenden eingereicht sein).
10. Beantwortung und Besprechung eingelaufener Fragen. (Unter anderem ist die Frage eingelaufen: „Welche Erfahrungen sind mit dem neuen, aus Holz bereiteten ‚NG-Stoff' gemacht worden?" Für sachkundige Beantwortung wird Sorge getragen.)
11. Verschiedenes.

* * *

Am Sonnabend, 27. November, vormittags, findet im Papierhaus eine Sitzung des Fachausschusses statt. Freitag, den 26., und Sonnabend, den 27., abends, treffen sich die Mitglieder des Vereins im Zollernhof, Unter den Linden 56. Festlichkeiten finden in diesem Jahre nicht statt.

Anzeigenschluß für die nächste Nummer: Dienstag, den 2. November.

Digitized by Google

Verdampfungsversuche mit Holzabfällen

Von Oberingenieur H. Winkelmann, Ratibor.

(Fortsetzung aus Heft 43.)

Das Brikettieren eines Gemisches von Sägemehl und Hobelspänen geht wie folgt vor sich: Die Holzabfälle werden am besten durch geeignete Transportanlagen von den einzelnen Erzeugungsstellen nach dem Brikettpressenraum geschafft, wozu sich mit Dampf geheizte Transportschnecken sehr gut bewährt haben. Hier gelangen die Abfälle zunächst in einen ebenfalls durch Dampf geheizten Trockenapparat, in welchem der Wassergehalt bis auf ungefähr 10% vermindert wird. Die hierbei eintretende Erhitzung der Holzabfälle verflüssigt die in denselben enthaltenen Harzbestandteile, welche später bei der Brikettierung das natürliche Bindemittel für die Briketts darstellen. Von den Trockenapparaten gelangen die Abfälle zunächst zu den Nachtrocknern, welche meistens über den Pressen eingebaut sind. Diese Nachtrockner bestehen aus einem mit Dampf geheizten Boden, über welchen die Abfälle durch einen kreisenden Flügel in den ebenfalls geheizten Einschüttrumpf bzw. Preßmaul der Brikettpresse gelangen. Diese nach Art der Winkelhebelpressen gebauten Maschinen werden mittels Fest- und Losscheibe sowie Stirnradübersetzung angetrieben und benötigen bei voller Ausnutzung ungefähr 16 PS Betriebskraft.

Wie oben bereits erwähnt, ist es wichtig, zur Verfeuerung von Holzabfällen geeignete Feuerungsanlagen zu verwenden, und es wird einleuchten, daß ein für Steinkohlenbetrieb vorgesehener Rost nicht zugleich zum Verstochen von langen Holzschwarten zu verwenden ist. Abgesehen davon, daß infolge der geringen Rostlänge und Rostfläche bereits nach kurzer Zeit die volle Ausnutzung der betreffenden Dampfkesselanlage in Frage gestellt wäre, wird es wohl in den meisten Fällen überhaupt nicht möglich sein, die langen, sperrigen Hölzer in der Feuerung unterzubringen. Anderseits werden aber auch wohl kaum so viel Abfälle nachgelegt werden können, wie verbrennen. Die Folge davon ist dann ein fortgesetztes Offenhalten der Feuertüren, Arbeiten mit hohem Luftüberschuß und dadurch bedingte Unwirtschaftlichkeit. Wenn dagegen aber auch mit Abfällen wirtschaftlich gefeuert und der Heizwert derselben so viel wie nur irgend möglich ausgenutzt werden soll, dann gehört hierzu eine der Art der Abfälle genau angepaßte Feuerungsanlage. Die hierfür aufgewendeten Kosten machen sich in der Regel in sehr kurzer Zeit bezahlt durch den so hervorgerufenen wirtschaftlichen, sauberen und sicheren Betrieb.

Im allgemeinen kann man die Holzabfälle der Form nach in: 1. langstielige und sperrige, 2. splittrige bzw. körnige und 3. mehlige einteilen. Zu den ersteren wären z. B. alle Scheithölzer, Schöpfe, Schwarten und Lattenabfälle zu rechnen. Zu 2 kleinere Klötze und die Abfälle der Holzbearbeitungsmaschinen, wie Hobel-, Stemm- und Bohrmaschinenspäne und ähnliche, auch die Handhobelspäne gehören hierher. Zu 3 gehören das feine Sägemehl, ferner die Loheabfälle der Gerbereien und ähnliche Abfallstoffe.

Alle langstieligen Abfälle sind in Längen von höchstens $1\frac{1}{2}$ Meter zu zerkleinern und dann auf Treppenroste mit breiter Einwurfsöffnung, entsprechend der Breite des Rostes, zu verbrennen. Um das Durchfallen der Abfälle zu verhüten, sind die Rostspalten wagerecht oder besser wenig geneigt vorzusehen, so daß ein selbsttätiges Nachrutschen der Brennstoffe möglich ist und sich dieselben bzw. die Rückstände nicht festsetzen können. Der Vorteil bei Verwendung von Treppenrosten liegt aber, abgesehen von der hiermit leichten Bedienung, auch darin, daß kein Brennstoff unverbrannt durch den Rost fallen kann, weil die Gase des frisch zugelegten Materials über die bereits in Glut befindlichen Mengen streichen müssen, wodurch auch die Rauchentwicklung bzw. Rauchverbrennung sehr günstig beeinflußt wird.

Der Neigungswinkel dieser Treppenroste soll ungefähr 30 Grad betragen, das Verhältnis der freien zur gesamten Rostfläche soll für Holz- und ähnliche Abfälle ungefähr 1 : 7 betragen, da dieselben ihres hohen Sauerstoffgehaltes wegen nur wenig Verbrennungsluft und nur geringen Zug, etwa 12—13 mm Wassersäule, bedürfen. Die Roststäbe sind zweckmäßig bei 35 mm Stufenhöhe ungefähr 10 mm stark bei etwa 100 mm Breite vorzusehen.

Verdampfungsversuche bei Verwendung von Treppenrosten haben wiederholt einen Wirkungsgrad der Kesselanlage von 70% und darüber ergeben, ein Beweis dafür, daß auch mit minderwertigen Brennstoffen wirtschaftlich geheizt werden kann.

In gleicher Weise können zweckmäßig auch splittrige und körnige Abfälle verbrannt werden. Beträgt aber der Feuchtigkeitsgehalt von körnigen Abfällen, wie z. B. Späne von Holzbearbeitungsmaschinen, mehr als 40%, so empfiehlt es sich sehr, dieselben zu brikettieren und die Briketts auf beonders langen Planrosten zu verbrennen. Das Feuergeschränk dieser Planroste soll ebenfalls mit besonders großen Feuerungstüren versehen sein,

Digitized by Google

um eine leichte Bedienung des Rostes zu ermöglichen. Die Roste sollen bei 8 mm Stärke ungefähr 3 mm Spaltweite besitzen, die Länge der einzelnen Roststäbe soll 600 mm möglichst nicht überschreiten. Oft findet man den Planrost für Abfälle auch als Vorfeuerung ausgebildet, in solchen Fällen sind die Roststäbe mit einem leichten Gefälle nach der Feuerbrücke zu verlegen. Derartige Roste bzw. Vorfeuerungen werden vielfach bei Lokomo-

(Fortsetzung des Textes S. 697.)

Mechanische Verhältnisse des Kessels.

	Versuch I	Versuch II	Versuch III
Kesselart	Zweiflamm-rohrkessel	Zweiflamm-rohrkessel	Wasserrohr-kessel
Wasserberührte Heizfläche in qm	99,6	99,6	164
Genehmigter Kesseldruck in Atm.	10	10	12
Feuerberührte Ueberhitzerheizfläche qm	31	31	52
Art des Rostes	Treppenrost	Treppenrost	Treppenrost
Größe des Rostes in qm	5,8	4,8	6,4
Verhältnis von Kesselheizfläche zur Ueberhitzerheizfläche	1 : 3,2	1 : 3,2	1 : 3,15
Verhältnis von Kesselheizfläche zur Rostfläche	1 : 17	1 : 21	1 : 25,6

Messungen während der Versuche.

Beginn des Versuchs Uhr	7^{30}	7^{32}	8^{16}
Ende des Versuchs Uhr	3^{30}	3^{32}	4^{16}
Dauer des Versuchs Minuten	480	480	480
Im ganzen verdampftes Wasser in kg	17850	17200	35630
Temperatur desselben vor Eintritt in den Vorwärmer °C	15	15	12
Temperatur desselben nach Austritt aus dem Vorwärmer °C	78	76	116*)
Temperaturerhöhung durch den Vorwärmer °C	63	61	104
Im ganzen verbrannte Brennstoffmenge kg	8220	4060	10280
Art des Brennstoffes	Sägemehl und Holzabfälle lose	Sägemehl und Holzabfälle brikettiert	ziemlich trocken Borke u. Späne
Heizwert des Brennstoffes, Kalorien	2420	3950	3046
Im ganzen erhaltene Rückstände kg	86	46	115
Rückstände im Verhältnis zur Brennstoffmenge %	1,4	1,1	1,1
In den Rückständen enthaltene brennbare Teile	—	—	—
Rauchgas-Temperatur vor dem Ueberhitzer °C	430	468	446
„ „ hinter dem Ueberhitzer °C	342	374	384
„ „ am Ende des Kessels °C	294	328	347
Zuggeschwindigkeit vor dem Schieber mm WS	18	14	16
Zuggeschwindigkeit unter dem Rost mm WS	7	7	8
Zugdifferenz mm WS	11	7	8
Kohlensäuregehalt der Rauchgase hinter dem Ueberhitzer, vor dem Schieber %	6,9	10,6	10,8
Sauerstoffgehalt der Rauchgase hinter dem Ueberhitzer, vor dem Schieber %	12,4	9,2	8,8
Stickstoffgehalt der Rauchgase als Rest %	80,7	80,2	80,4
Temperatur der Luft im Kesselhaus °C	24	24	20
Mittlere Dampfspannung in Atm.	9,9	9,9	11,9
Dementsprechend Dampfwärme des gesättigten Dampfes WE	667	667	669
Dampftemperatur des gesättigten Dampfes °C	183	183	191
Dampftemperatur des überhizten Dampfes °C	305	332	322
Dementsprechend Ueberhitzung über Sättigungstemperatur °C	122	149	131
Gesamtwärme des überhizten Dampfes WE	734	748	741
Spezifische Wärme des überhitzten Dampfes	0,55	0,54	0,55

*) Ekonomiser.

Brennstoffuntersuchung.

Form des Brennstoffes	Sägemehl und Holzabfälle lose	Sägemehl und Holzabfälle brikettiert	Borke und Späne lose
Wassergehalt %	35,4	10,8	19,4
Aschengehalt %	0,85	0,89	1,2
Brennbare Substanz %	63,75	88,31	79,4
Heizwert, kalorimetrisch ermittelt, Kal.	2420	3950	3046

Versuchsergebnisse.

Dauer des Versuchs Min.	480	480	480
Mittlerer Kesselüberdruck Atm.	9,9	9,9	11,9
Von 1 kg Brennstoff verdampftes Speisewasser kg	2,17	4,24	3,47
Verdampfungsziffer reduziert auf 637 WE	1,87	3,93	3,01
Im Kesseldampf Wärme enthalten WE	1191	2503	1919
Im Kessel ohne Ueberhitzer, daher nutzbar, enthalten %	49,2	63,4	63,0
Pro Stunde verdampftes Wasser kg	2231,3	2150	4454
„ „ und qm Heizfläche verdampftes Wasser kg	22,4	21,6	27,2
„ „ und qm Rostfläche verdampftes Wasser kg	385	448	696
„ „ verbrannte Brennstoffmenge kg	1027,5	507,5	1285

Digitized by Google

	Versuch I	Versuch II	Versuch III
Pro Stunde und qm Heizfläche verbrannte Brennstoffmenge kg	10,31	5,1	7,8
„ „ und qm Rostfläche verbrannte Brennstoffmenge kg	177	106	201
Zur Ueberhitzung des Dampfes aufgewendete Wärmemenge WE	1 197 735	1 383 912	2 567 142
Für 1 kg Brennstoff für die Ueberhitzung verbrauchte Wärmemenge WE	146	341	250
Desgleichen in Prozenten	6,0	8,63	8,2
Hinter dem Ueberhitzer in den Rauchgasen enthaltene Wärmemenge %	30,42	21,8	22,24
In den Verbrennungsrückständen enthaltene Wärmemenge absol. WE	praktisch 0	praktisch 0	praktisch 0
Desgleichen in Prozenten	„	„	„
Durch den Vorwärmer nutzbar gemachte Wärmemenge WE	1 124 550	1 049 200	3 705 520
Durch den Vorwärmer nutzbar gemachte Wärme, bezogen auf 1 kg Brennstoff WE	136,8	258,4	360,5

Wärmebilanz.

	Versuch I		Versuch II		Versuch III	
	WE	%	WE	%	WE	%
Im Kesseldampf (Naßdampf) enthalten	1191	49,2	2503	63,4	1919	63,0
Im Ueberhitzerdampf mehr enthalten	146	6,0	341	8,6	250	8,2
Freie Wärme in den Abgasen	736	30,4	861	21,8	677	22,2
In Asche und Schlacke enthalten	—	—	—	—	—	—
Durch Leitung, Strahlung, unverbrannte Gase und als Rest	347	14,4	245	6,2	200	6,6
Heizwert: WE	2420	100	3950	100	3046	100

Mechanische Verhältnisse des Kessels.

	Versuch IV	Versuch V	Versuch VI
Kesselart	bei sämtlichen Versuchen Heizrohrkessel (R. Wolf'sche Heißdampf-Lokomobilen mit ausziehbarer Feuerbuchse)		
Wasserberührte Heizfläche in qm	39,61	17,44	33,0
Genehmigter Kesseldruck in Atm.	15	12	12
Feuerberührte Ueberhitzerheizfläche in qm	33,73 u. 11,99	15,41 u. 4,3	23,34
Art des Rostes	Planrost	Planrost	Planrost
Größe des Rostes in qm	2,15	0,832	1,638
Verhältnis von Kesselheizfläche zur Rostfläche	1 : 18,4	1 : 20,96	1 : 20,15

Messungen während der Versuche.

Beginn des Versuches Uhr	10,52	6,36	9,01
Ende des Versuches Uhr	2,53	10,37	2,01
Dauer des Versuches in Minuten	241	241	300
Im ganzen verdampftes Wasser in kg	3569	1337	3790
Wassertemperatur vor Eintritt in den Vorwärmer in °C	62	ca. 20	62
Temperatur nach Vorwärmung °C	70	40	70
Temperaturerhöhung demnach °C	8	ca. 20	8
Im ganzen verbrannte Brennstoffmenge in kg	920	399	1043,5
Art des Brennstoffes	Birkenholz	minderwertiges lufttrockenes Holz	Kiefern-Säge- u. -Hobelspäne sowie Holzabfälle
Heizwert der Brennstoffe*) in Kal.	3866	—	—
Abgastemperatur in der Rauchkammer °C	265	255	323
Temperatur des überhizten Dampfes °C	349	372	344
Temperatur der Verbrennungsluft °C	34	31	23
Zuggeschwindigkeit im Schornstein mm Wassersäule	10	8	13
„ über dem Rost „ „	2	3	2
„ unter dem Rost „ „	1	1	1

Ergebnisse der Versuche.

Brennstoffverbrauch pro Stunde in kg	229	100	208,7
Brennstoffverbrauch pro Stunde und qm Rostfläche	106,5	119,4	127,5
Wasserverbrauch pro Stunde in kg	889	334	758
Wasserverbrauch pro Stunde und qm Heizfläche	22,4	19,0	23,0
Unter den Versuchsverhältnissen verdampft im Verhältnis zum Brennstoff	3,88	3,35	3,63
Verdampfung reduziert auf 637 WE	3,66	3,31	3,41
Im Kesseldampf (Naßdampf) Wärme enthalten WE	2332	2107	2174
Dementsprechend ohne Ueberhitzer nutzbar gemacht %	60,3	—	—
Zur Ueberhitzung aufgewendete Wärmemenge in WE	207 707	—	—
Für 1 kg Brennstoff zur Ueberhitzung verbrauchte Wärmemenge in WE absolut	323,7	—	—
Für 1 kg Brennstoff zur Ueberhitzung verbrauchte Wärmemenge in %	8,4	—	—
Demnach Gesamtkesselnutzeffekt %	68,7	—	—

*) Wassergehalt 12,05%, Aschengehalt 0,70%.

Digitized by Google

bilen angewendet und sind auch bei den untenstehenden Lokomobil-Verdampfungsversuchen benutzt worden. Der Vorzug dieser Vorfeuerungen besteht im wesentlichen in der vorzüglichen Verbrennung, da das glühende Schamottemauerwerk eine fast augenblickliche und rauchlose Verbrennung der frischen Gase bewirkt, welche sich aus den zugeführten Brennstoffen bilden. Der Gesamtwirkungsgrad dieser Feuerungsanlagen ist indessen nicht ganz so günstig wie beim normalen Planrost, da immerhin durch Ausstrahlung und besonders beim Anheizen viel Wärme verloren geht.

Was nun die mehligen Abfallstoffe betrifft, so empfiehlt es sich, auch bei geringerem Feuchtigkeitsgehalt dieselben zu brikettieren, da anderseits in den meisten Fällen viel Brennmaterial dadurch verloren geht, indem dasselbe infolge zu hohen Zuges unverbrannt durch die Kesselzüge bzw. Flammrohre, Siederohre usw. hindurchgesaugt wird und dadurch sehr zur Rauchentwicklung und oft auch zu Funkenblasen beiträgt. Brikettiert aber kann auch dieses Brennmaterial in höchst wirtschaftlicher Weise gefahrlos und ohne Rauchentwicklung verbrannt werden. Trockene, mehlige Abfallstoffe mit bis zu 50 % Feuchtigkeitsgehalt können selbstverständlich auch auf dem Treppenroste verbrannt werden, indessen bei weitem nicht so wirtschaftlich wie im brikettierten Zustand auf dem Planrost.

Bezüglich der Größe des Rostes für Verbrennung von Abfällen sei bemerkt, daß man bei nicht zu feuchtem Brennstoff das Verhältnis zwischen Rostfläche des betreffenden Dampfkessels zur Heizfläche desselben wie folgt annehmen kann: Bei Flammrohrkessel 1 : 20, bei Heizrohrkessel 1 : 25, bei Wasserrohrkessel 1 : 30 unter Annahme einer Rostbeanspruchung von ungefähr: normal 100 kg Brennstoff pro qm Rostfläche und 150 kg bei flottem Betrieb. Die genauen Abmessungen müssen aber stets von Fall zu Fall und je nach Art des vorliegenden Brennstoffes festgelegt werden; obige Ziffern sind nur als Ueberschlagswerte zu betrachten bzw. in Anwendung zu bringen.

Nachstehend sind die Ergebnisse von Verdampfungsversuchen an Flammrohr-, Wasserrohr- und Lokomobil-(Heizrohr-)Kesseln wiedergegeben. Versuche I und II zeigen die Ergebnisse an ein und demselben Flammrohrkessel, einmal bei Verfeuerung von losen Sägespänen, vermischt mit Hobelspänen, dann bei Verfeuerung des gleichen, aber brikettierten Materials während des zweiten Versuchs.

Bei Versuch III wurde unter einem Wasserrohrkessel ziemlich trockene Borke und Späne vermischt und nicht brikettiert verfeuert.

Sowohl bei den Versuchen I und II, als auch bei Versuch III kamen Treppenroste zur Anwendung.

Versuch IV—VI zeigen die Ergebnisse bei drei verschiedenen Lokomobilkessel-Feuerungen unter Verwendung von verlängerten Planrosten bei Verfeuerung von durchweg trockenen Holzabfällen.

Die Ergebnisse der Versuche I — III konnten infolge der eingehenden Feststellungen sämtlicher in Betracht kommenden Versuchswerte zur Aufstellung einer Wärmebilanz verarbeitet werden. Leider konnte dies mit den Ergebnissen der Versuche IV—VI nicht durchgeführt werden, da die hierfür erforderlichen Ermittelungen nicht vollzählig festgestellt worden sind.

Versuch II zeigt gegenüber Versuch I deutlich den Vorteil der Brikettierung des verhältnismäßig feuchten Brennstoffes. Der Gesamtkesselnutzeffekt ist hier um 17 % günstiger als beim Versuch I. Versuch III zeigt besonders, daß es bei einigermaßen trockenem Brennstoff auch ohne Brikettieren möglich ist, ein gutes Resultat zu erreichen.

Bei Versuch IV konnte aus dem oben bereits angegebenen Grunde lediglich der Kesselnutzeffekt errechnet werden, während dies leider bei den Versuchen V und VI nicht möglich war, da hierfür der Heizwert des betreffenden Brennstoffes nicht festgestellt werden konnte.

Sämtliche Versuche, besonders Versuch V, zeigen, daß es auch bei Verfeuerung von Holzabfällen sehr wohl möglich ist, hohe Dampftemperaturen im Ueberhitzer zu erreichen, und im übrigen lassen alle Versuche eine gute Ausnutzung des Brennstoffes erkennen.

Essais d'évaporation de déchets de bois.

(Suite de livraison No. 43.)

L'avantage est double. La teneur en humidité des déchets de bois est diminuée en même temps que leur volume.

Ces briquettes se font avec de la sciure et des copeaux de bois dont la teneur en eau a été réduite à 10 p. 100 dans un appareil à sécher, chauffé à la vapeur. Les déchets arrivent ensuite dans un séchoir complémentaire, où les

Evaporation tests with wood refuse.

(Continued from Nr. 43.)

There is a double advantage in this, as the percentage of moisture of the wood refuse is reduced and the generally very large volume of this material is also lessened. These briquettes are made of sawdust and wood shavings by reducing them in a steam heated drying apparatus to a water percentage of 10 %. Then

Digitized by Google

substance résineuses se liquéfient à la chaleur, condition nécessaire pour la transformation en briquettes, dans des presses qui exigent 10 chevauxvapeur. Les bois de grande longueur, tels qu'ils se produisent dans les scieries, doivent être brûlés sur des grilles à gradins de 30 degrés d'inclinaison, tout au plus. La proportion de la surface libre de la grille par rapport à sa surface totale, doit être de 1 : 7. Le tirage accusera 12 à 13 mm. de colonne d'eau. Les essais d'évaporation moyennant des grilles de cette nature ont fourni jusqu'à 70 p. 100 d'effet utile.

On fera des briquettes avec les éclats de bois, tels que les copeaux et petits morceaux, renfermant au delà de 40 p. 100 d'humidité; ces briquettes brûlent très bien sur des grilles horizontales où les barreaux sont espacés de 3 mm.

Les sciures de bois et les déchets de tan provenant des tanneries, devraient toujours être comprimés en briquettes; sinon, ces matières, si légères, seraient entraînées par le tirage sans être brûlées.

Quant au chauffage des chaudières à vapeur au moyen de déchets de bois, la proportion entre la surface de grille et celle de chauffe, doit être de 1 : 20 pour les chaudières cylindriques à foyer intérieur, et de 1 : 30 pour les chaudières à tubes d'eau. L'effort à subir par la grille est de 100 à 150 Kilos par m. carré de surface.

Les expériences ont prouvé, que la combustion des déchats de bois transformés en briquettes, dans une chaudière cylindrique à 2 tubes intérieurs, produit un effet utile de 17 p. 100 plus élevé que la combustion de déchets deb bois non comprimés.

Quand ces derniers sont bien secs, on peut les brûler sans qu'ils soient transformés en briquettes. De plus, il résulte des expériences faites, que le pouvoir calorifique des déchets de bois varie entre 2420 et 3950 cal., suivant la nature de la chaudière. Les pertes résultant de la conduite, du rayonnement et des gaz non brûlés, étaient de 6,2 à 14,4 p. 100.

Celles causées par la chaleur libre des gaz perdus, de 21,8 à 30,4 p. 100.

Enfin, les pertes par les cendres étaient nulles. La quantité de chaleur utilisable était de 55,2 à 72 p. 100.

the wood refuse is brought into a heating apparatus, in which the rosin ingredients of the wood become fluid and thereby enable the then following briquette operation to be carried out. A press for this purpose requires, about 10 h. p.

Very long waste cuttings, which occur in saw mills are burnt in lengths of not more than 0,5 metres (about 18 to 19 inches) on step grates at an angle of about 30°. The relation of the open surface to the total grate surface ought to be 1 : 7 for wood refuse. The draught ought to amount to 12 to 13 mm (about $\frac{1}{2}$ inch) of the water column. Evaporation tests with grates of this kind have given results of 70 % efficiency.

Small wood chips and waste as for instance little pieces of wood, shavings from the planing and drill machines with more than 40 % moisture must be briquetted and can then be burnt on long plane grates. A space of 3 mm (about $\frac{1}{8}$ an inch) between the firebars is of great advantage.

Sawdust and barkwaste of tanneries ought preferably *always* to be briquetted, as this material when fired in a loose condition is liable to be carried away by the draught unburnt.

The relation between the grate surface and the heating surface of boilers with one or two inner tubes ougth to be 1 : 20, with many heating tubes 1 : 25, and with water tube boilers 1 : 30. The grate requirement amounts to about 100 to 150 Kilos per square metre grate surface.

Tests have shown, that briquettes of wood refuse developed in a two tube Cornish boiler an useful efficiency of 17 % higher than when heated with loose wood refuse. If the loose wood refuse is dry then it can also be fired with advantage without being previously made into briquettes. Tests have further shown that the heating value of wood refuse amounts from 2420 to 3050 heating units, dependent on the kind of boilers in use. The losses caused by the piping, radiation and unconsumed gas came up to about 0,2 to 14,4 per cent and the loss of heat caused by waste gases to 21,8 to 30,4 per cent. Loss through ash was practically non existent. The realisable heating quantity amounted from 55,2 to 72,0 per cent.

Mitarbeit durch Beiträge über Neuerungen auf dem gesamten Gebiete der Papier-, Pappen-, Holzschliff- und Zellulosefabrikation, sowie Mitteilungen über Beobachtungen und Erfahrungen aus der Praxis, sind uns stets erwünscht u. werden angemessen honoriert.
Berlin S. 42. **„Der Papier-Fabrikant".**

Digitized by Google

· PATENT= UMSCHAU ·

Verfahren und Mahlgang zur Herstellung von büttenfertigem Holzstoff

D. R. P. Nr. 286874. Klasse 55c. Gruppe 9.
William Denso in Forst i. L.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 15. April 1913 ab.

Patent-Ansprüche:

1. Verfahren zur Herstellung von büttenfertigem Holzstoff, dadurch gekennzeichnet, daß gleichmäßig durch Stirnschnitt vorzerkleinertes Holz zunächst unter Zuführung von Wasser in einem Grobmahlgang zu einem homogenen Halbprodukt und unmittelbar daran anschließend in einem Feinmahlgang zu fertigem Holzstoff verarbeitet wird.

2. Mahlgang zur Ausführung des Verfahrens nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß in einem Gehäuse (13) mit einem Zulauf (12) für das vorzerkleinerte Holz und einem Ablauf (12a) für den fertigen Holzstoff ein Grobmahlgang (3, 4) und ein Feinmahlgang (5, 6) derart zueinander angeordnet sind, daß die aus dem Grobmahlgang (3, 4) kommende Masse unmittelbar in den Feinmahlgang (5, 6) gelangt.

Zur Herstellung von Holzschliff wurden bisher entweder ganze Hölzer in einem Großschleifer sofort zu Holzschliff verarbeitet, oder vorzerkleinertes Holz wurde maschinell in einem Mahlgang in einem einzigen Arbeitsgange sofort zu Holzstoff verwandelt. Um

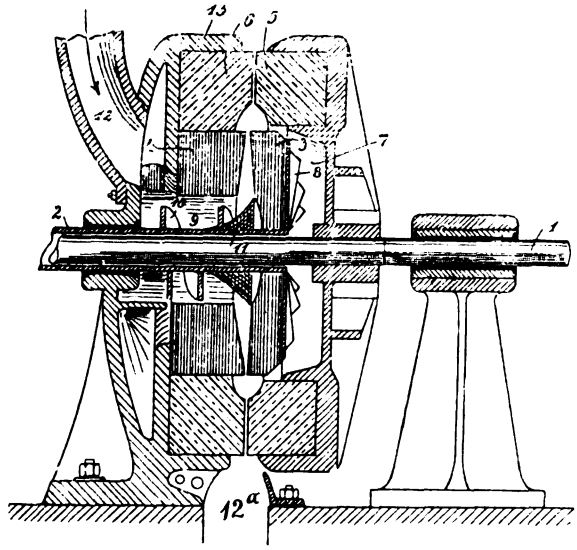


Fig. 1.

letzteres zu erreichen, mußte man die beiden Mahlsteine mit erheblicher Kraft aufeinanderpressen, denn die zwischen die Mahlflächen gelangenden müssen sofort zertrümmert werden. Es erfordert dies eine erhebliche Kraft.

Die Erfindung sieht vor, den Holzstoff in zwei Arbeitsgängen herzustellen, wobei sich gezeigt hat, daß, obwohl anstatt eines Mahlganges zwei Mahlgänge angeordnet sind, erheblich weniger Kraft gebraucht wird als bei den bekannten Verfahren. Vor allen Dingen ist das Endprodukt ein besseres als bisher. Die Holzfaser wird bei dem neuen Verfahren besser geschont als bisher und bleibt lang. Gemäß der Erfindung wird gleichmäßig durch Stirnschnitt vorzerkleinertes Holz zunächst unter Zuführung von Wasser in einem Grobmahlgang zu einem homogenen Halbprodukt und unmittelbar daran anschließend in einem Feinmahlgang zu fertigem Holzstoff verarbeitet.

Ein Ausführungsbeispiel der Vorrichtung zur Ausübung des Verfahrens ist auf der Zeichnung dargestellt.

Auf der Welle 1 befindet sich die hohle Welle 2 des Läufersteins 3 des Grobmahlganges. Dem Läuferstein 3

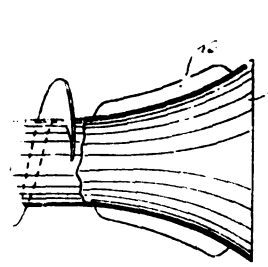


Fig. 3.

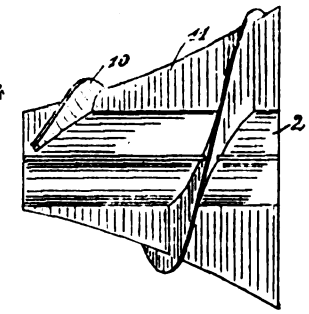


Fig. 2.

steht der feste Stein 4 gegenüber. Die Arbeitsflächen der beiden Steine nähern sich einander nach der Peripherie hin. Auf der Welle 1 befindet sich außerdem, den Läuferstein 3 umschließend, der Läuferstein 5 des Feinmahlganges, dem der feste Stein 6 gegenübersteht. Das Gehäuse des Läufersteins 5 ist im Bereich des Läufersteins 3 mit einer schüsselförmigen Aushöhlung 7 ausgestattet, welche einen Durchgangsraum für den vorgearbeiteten Holzstoff bildet. Dieser gelangt, aus dem Spalt zwischen den Steinen 3 und 4 hervortretend, unmittelbar oder mittelbar durch die Kammer 7 in den Feinmahlgang, wo er fertig gemahlen wird. Der Läuferstein 3 kann mit Schleuderrippen 8 ausgestattet sein, welche in der Kammer 7 laufen und den Uebergang des Vorproduktes in den Feinmahlgang unterstützen. In einer mittleren Unterbrechung 9 des festen Steins 4 befindet sich auf der hohlen Welle 2 eine Fördervorrichtung für das vorzerkleinerte Holz, die aus der Verbindung einer Schnecke 10 mit Schleuderrippen 11 besteht. Diese Anordnung ist in Fig. 2 ausführlicher dargestellt.

Die Zuführung des vorzerkleinerten Holzes erfolgt in bekannter Weise durch einen Trichter 12 am Gehäuse 13 unmittelbar zu der Fördervorrichtung 10, 11. Der Läuferstein 5 ist verschiebbar und einstellbar auf der Welle 1 gelagert.

Unbenommen bleibt es, Vorrichtungen anzubringen, welche den Läuferstein 5, der auf der Welle 1 alsdann verschiebbar gelagert wird, gegen den festen Stein 6 zu pressen.

Es können auch zwei getrennte Vorrichtungen vorgesehen werden, von denen die eine die Arbeit der

Digitized by Google

Stein 3, 4, die andere die Arbeit der Steine 5, 6 ausführt. In diesem Falle werden entweder beide Vorrichtungen in gleicher Höhe angebracht und erhalten gleichen oder getrennten Antrieb; hierbei wird das Vorprodukt aus dem Grobmahlgang durch Fördervorrichtungen beliebiger Art nach dem Feinmahlgang gefördert, oder der Grobmahlgang wird höher gelagert als der Feinmahlgang, so daß der vorverarbeitete Stoff unter dem Einfluß der Schwere in den Feinmahlgang fließt und dort fertig verarbeitet wird.

Bei der Anordnung gemäß Fig. 1 haben die beiden Läufersteine 3 und 5, wie sich aus der Anordnung ergibt, getrennten Antrieb, können also mit gleicher oder verschiedener Umlaufzahl laufen.

Es ist auch die Möglichkeit gegeben, die Steine 3 und 5 zu einem einzigen zu vereinigen, der prinzipiell in zwei Zonen geteilt ist, von denen die innere der Steinverbindung 3, 4, die äußere der Steinverbindung 5, 6 entspricht und deren Arbeit leistet.

Was das Material der Steine anbetrifft, so kann aus Zweckmäßigkeitsgründen für den Grobmahlgang Schmirgel oder ein anderer harter Stein genommen werden, während der Feinmahlgang, der leichter nachstellbar ist, mit weichen Steinen arbeitet.

Eine besondere Ausführungsform der Mahlgutzuführung ist in Fig. 3 dargestellt. In diesem Falle gleitet das von einer Schnecke zunächst geförderte zerkleinerte Holz auf einen Kegeltrichter 14 und gelangt über dessen Oberfläche hinweg in den Mahlspalt. Der Trichter 14 kann mit Schleuder-, Streicher oder Mitnehmerrippen 15 ausgestattet sein.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

54 e. A. 25 880. Sieb aus Faserstoff für die Papierstoffverarbeitung und Verfahren zur Herstellung desselben. Allgemeine Treuhand-Akt.-Ges., Dresden. 30. 4. 14.

54 e. A. 25 943. Preßbeutel zur Ausübung des Verfahrens zur Herstellung von Gegenständen aus Papiermasse unter Zuführung von Luft zwischen Preßbeutel und abgegautschter Stoffschicht; Zus. z. Pat. 284 419. Allgemeine Treuhand-Akt.-Ges., Dresden. 12. 5. 14.

55 e. A. 26 450. Vorrichtung zum beiderseitigen Glätten von rauhen Bogenpapieren mit Hilfe von zwei hintereinander geschalteten Walzenpressen und zwei endlosen Führungsfilzen. Aktiengesellschaft der Maschinenfabriken Escher Wyß & Cie., Zürich, Schweiz; Vertr.: H. Nähler, Dipl.-Ing. F. Seemann, Dipl.-Ing. E. Vorwerk, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. 17. 9. 14.

55 f. Sch. 47 482. Verfahren, Metallblätter mit Hilfe von Saug- und Druckluft auf mit Klebstoff überzogene Flächen zu übertragen. Schönthal & Co., Fürth i. B. 2. 7. 14.

2. Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände sind den Nachgenannten Patente erteilt, die in der Patentrolle die hinter die Klassenziffern gesetzten Nummern erhalten haben. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

54 b. 288 771. Vorrichtung zum streifenweisen Auftragen von Klebstoff auf Bogen aus Papier oder ähnlichem dünnem Stoffe und zum Abheben dieser von einem sich hebenden und senkenden Stapel mittels einer sich drehenden Klebstoffauftragwalze; Zus. z. Pat. 260 940. Fa. Ferd. Emil Jagenberg, Düsseldorf. 13. 3. 14. J. 16 565.

55 a. 288 717. Verfahren zur Herstellung hellen Holzstoffes durch Behandlung des Schleifholzes mit Wasser bis zu 100° C. vor dem Schleifen. Leopold Enge, Niederschreiberhau, Riesengebirge. 24. 12. 14. E. 20 860.

3. Löschungen.

a. Infolge Nichtzahlung der Gebühren.

54 b. 277 205.

b. Infolge Verzichts.

54 g. 277 304.

Gebrauchsmuster.

1. Eintragungen.

54 b. 637 026. Papiersack für schwere Stoffe wie Zement, Düngemittel, landwirtschaftliche Produkte u. dgl. mit eingenähtem Boden. Paul Seidlitz, Bielefeld, Herforder Straße 28. 28. 9. 15. S. 30 279.

54 b 637 141. Kreppapiersack. Alexander Rosenberg, Berlin, Kommandantenstraße 10—11. 1. 4. 15. R. 41 101.

2. Verlängerung der Schutzfrist.

Die Verlängerungsgebühr von 60 Mk ist für die nachstehend aufgeführten Gebrauchsmuster an dem am Schluß angegebenen Tage gezahlt worden.

54 d. 542 779. Stanzapparat usw. Fa. Karl Krause, Leipzig. 24. 12. 12. R. 56 225. 21. 9. 15.

55 e. 533 065. Messerbalken usw. Fa. Karl Krause, Leipzig. 13. 11. 12. K. 55 602. 21. 9. 15.

55 e. 533 066. Messerträger usw. Fa. Karl Krause, Leipzig. 14. 11. 12. K. 55 603. 21. 9. 15.

55 e. 533 067. Händeschutz für Querschneidemaschinen. Fa. Karl Krause, Leipzig. 13. 11. 12. K. 55 604. 21. 9. 15.

Technische Auskünfte

Unsern Abonnenten steht der technische Fragekasten kostenlos zur Verfügung.

Questions et réponses techniques.

Dans cette rubrique il est donné sans frais à nos lecteurs du pays et de l'étranger tous renseignements sur les questions techniques, qui peuvent être rédigées aussi en langues étrangères.

Technical Questions and Answers.

In this column all our readers at home and abroad are given information free of charge about technical questions which may be worded in the foreign language.

Verderben von Holzstoff.

Antwort I auf Frage Nr. 912. Die Ursachen der als ausgesprochene Holzkrankheit anzusprechenden Verfärbungen des Holzstoffes können ebenso in der Beschaffenheit des zu schleifenden Holzes, wie auch in der des zur Verfügung stehenden Betriebswassers gegeben sein. Die Möglichkeit ist aber auch nicht auszuschließen, daß beide Ursachen vereint einwirken, oder daß die Wirkung einer dieser Ursachen durch unsachgemäße Lagerung des Holz-

Digitized by Google

stoffes wesentlich gefördert wird. Ehe Sie sich daher entgültig entschließen, wegen der Verfärbungen des gelagerten Holzstoffes, die in Betracht kommenden Nutznießer des auch von Ihnen benützten Flußabschnittes verantwortlich zu machen, wären die angeführten Gefährdungsmöglichkeiten einer sehr genauen und auch eingehenden Prüfung zu unterziehen. So müßte zuerst festgestellt werden, ob das derzeit verarbeitete Schleifholz vielleicht schon vor seiner Stapelung auf dem Holzplatze nennenswerte Mengen der in Betracht kommenden Kleinlebewesen enthielt, oder ob diese erst nach erfolgter Lagerung des Schleifholzes auf dem Lagerplatze in nennenswerter Menge an und in dem ersteren auftraten. Trifft letztere Annahme zu, ist dadurch zugleich der Beweis erbracht, daß das Schleifholz auf den bisher benützten Lagerplätzen nur dann ohne Gefährdung gelagert werden kann, wenn die Lagerplätze vorher von Krankheitserregern befreit werden. Trifft keine dieser beiden Gefährdungsmöglichkeiten zu, wäre noch näher zu untersuchen, ob die Lagerplätze oder Räume, die zur Aufnahme des fertigen Holzstoffes dienen, irgendwie zur Förderung seiner Krankheitserscheinungen führen, oder ob solche Förderung durch die Art und Weise der unsachgemäßen Holzstoffstapelung vermittelt wird. Treffen auch diese beiden Gefährdungsmöglichkeiten nicht zu, dann liegt allerdings die berechtigte Annahme vor, daß das Verderben des Holzstoffes von dem verwendeten Flußwasser herrührt. Aber auch dann erscheinen die Erwägungen noch immer berechtigt, ob die Verunreinigungen des Flußwassers tatsächlich so beträchtlich sind, daß sie schon an und für sich genügen, um fragliche Krankheiten selbst in vollkommen gesundem und sachgemäß gestapeltem Holzstoff einzuleiten und zu fördern, oder ob das Flußwasser nur so viel Kleinlebewesen aufweist, daß diese erst dann die beschriebenen Krankheitserscheinungen verursachen können, wenn sie mit bereits entsprechend infiziertem Schleifholz oder mit unvorteilhaft gestapeltem Holzstoff in Verbindung gelangen können. Gegen all diese Gefährdungsmöglichkeiten dürfte auch der zweifellos berechtigte Vorhalt nicht verfangen, daß Sie früher, bei geringerer Verunreinigung des Flußwassers, von ähnlichen Gefährdungsmöglichkeiten verschont geblieben sind. Ist aber der zuverlässige Nachweis zu erbringen, daß die schädlichen Krankheitserscheinungen mit abnehmender Durchflußmenge oder mit zunehmender Temperatur des Flußwassers auffallend zunehmen, dann ist auch der bestimmte Nachweis erbracht, daß die Krankheitserscheinungen durch das Flußwasser vermittelt oder auch nur gefördert werden. Aber auch in diesem Falle hängt es von den einschlägigen Verhältnissen ab, ob die in Betracht kommenden Nutznießer des Flußwassers mit Erfolg haftbar gemacht werden können, wozu übrigens stets viel Zeit- und Geldaufwand erforderlich ist. Es wäre vielmehr folgender Behelf anzuwenden. Wird der Holzstoff während nicht kalter Jahreszeit durch natürliche Entwässerung getrocknet, werden hierbei die in dem Holzstoff bereits befindlichen Krankheitskeime nicht abgetötet, sondern in ihrer weiteren Entwicklung zumeist nur zum Stillstand gebracht, der als Beharrungszustand der Krankheitskeime bezeichnet wird. Erleidet derart beschaffener Holzstoff nachher unsachgemäße Stapelung, können die im Beharrungszustande befindlichen Krankheitskeime alsbald wieder zu sehr schädlicher Lebenstätigkeit befähigt werden. Diese Möglichkeit ist gegeben, wenn die aus derartigen Holzstoffen bestehenden einzelnen Stapel ziemliche Eigenlast und dadurch veranlaßten ziemlichen Eigendruck aufweisen, der wieder teilweise in Wärmeenergie umgewandelt wird. Wird diese durch unbewegte, feuchte und wenn auch nur mäßig warme Luft unterstützt, sind dadurch gute Vorbedingungen für die in dem Holzstoffstapel bereits befindlichen Krankheitskeime gegeben. Und sind solche auch schon in der Grundfläche der ersteren vorhanden gewesen, geht die Entwicklung und Ausbreitung der Krankheitskeime noch rascher vor sich. Um diese Gefährdungsmöglichkeit tunlichst zu behindern, dürfen folgende Vorbeugungsmaßregeln nicht vernachlässigt werden. Die einzelnen Holzstoffstapel dürfen nicht beträchtliche Höhe aufweisen, sie dürfen von stagnierender, feuchter und warmer Luft nicht beeinflußt werden und ihr Untergrund muß von Krankheitskeimen frei sein, bzw. er muß gegen Aufnahme solcher Keime genügend widerstandsfähig sein. Das gründliche Ueberdecken oder Abschließen socher Holzstoffstapel mittels Pappe, Papier oder Gewebe muß sorgfältig vermieden werden. Besteht der Untergrund der einzelnen Stapel aus organischer Substanz, beispielsweise aus Brettern, oder Bohlen, müssen diese vollkommen wasserdicht und keimfrei sein. Die Keimfreiheit wird beispielsweise durch Gerbsäure, Kresol oder schwefligsaure Salze leicht vermittelt, und die Kresole vermitteln zugleich auch ziemliche Wasserdichtheit. Der Untergrund soll tunlichst nicht geschlossene Oberflächen aufweisen. Von raschem und erheblichem Feuchtigkeits- und Temperaturwechsel sollen die einzelnen Stapel ziemlich verschont bleiben.

Wird der Holzstoff wärend kalter Jahreszeit durch künstliche Entwässerung getrocknet, werden hierbei die in dem Holzstoff bereits befindlichen Krankheitskeime zum größten Teile abgetötet. Um den Beharrungszustand der noch nicht abgetöteten Keime nachhaltig zu unterbinden, genügt es, wenn neben vorangeführten Vorbeugungsmaßregeln fein verteilte schwefligsaure Salzlösungen zur Anwendung gelangen. Gegen diese sind fragliche Krankheitskeime sehr empfindlich, und sie sterben auch sofort ab, wenn sie mit solchen Salzlösungen in Berührung gelangen. Die ersteren bleichen zudem den Holzstoff. Weist dieser die angeführten Krankheitserscheinungen selbst in äußerst erheblichem Grade auf, vermitteln solche Salzlösungen alsbald gründliche Abhilfe.

Verhüten des Ueberschäumens beim Halbzeugmahlen.

Frage Nr. 913. Um das starke Ueberschäumen des Halbzeugholländers beim Eintragen der Lumpen zu vermeiden, habe ich bisher dem Stoff ein Quantum Rüböl zugesetzt; nur mit diesem Verfahren habe ich dem genannten Uebelstande abgeholfen. Jetzt aber ist die Verwendung von Rüböl für diesen Zweck untersagt und ferner ist der Preis für dieses Oel derartig gestiegen, daß sich die Verwendung von Rüböl schon aus diesem Grunde verböte. Mit Maschinenöl und Petroleum habe ich kein gutes Resultat erzielt. Kann mir ein Kollege einen guten Rat geben, was ich tun kann, um das Ueberschäumen des Holländers zu verhüten. D.

Digitized by Google

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Ist die Papiererzeugung in der Türkei möglich?

Die Generaldirektion der Industrie im Handelsministerium gab vor kurzem bekannt, daß die Papiererzeugung in der Türkei von nun an frei sei, da der Staatsrat die Konzession für die Papierfabrik in Beikos, die dem gewesenen Kammerherrn Osman Bej verliehen worden war, für null und nichtig erklärt habe.

Diese Papierfabrik in Beikos, einer englischen Gesellschaft gehörend, arbeitet schon seit ungefähr 30 Jahren nicht mehr, hat eigentlich nie recht gearbeitet, da sie bald nach ihrer Inbetriebsetzung wieder geschlossen wurde. Fachleute rühmen ihre für die Zeit ihrer Gründung gute Einrichtung. Jetzt ist sie ziemlich verfallen und die Einrichtung wohl veraltet. Verschiedene Versuche, sie flott zu machen, sind gescheitert. Die Ursachen, warum dieser Betrieb nicht bestehen konnte, waren dieselben, die auch andere Fabriksunternehmungen stillgelegt haben, wie die Zündhölzchenfabrik, die Glasfabrik u. a. übersturzte, nicht genau überlegte Grundungen, nämlich die Konkurrenz des billiger arbeitenden Auslandes, die Notwendigkeit, Bedarfsartikel aus dem Auslande zu beziehen, das Fehlen geübter Arbeitskräfte usw.

Neben diesen gescheiterten Versuchen von Fabriksgründungen sehen wir eine ganze Reihe gelungener, so die Baumwollspinnerei und -weberei (Cabot), die Tuch-, Fes- und Trikot-Fabrikation, die Bierbrauerei, die Gerberei, die Zementerzeugung usw.

Die Papierfabrik in Beikos war ins Blaue hinein gebaut worden, die Kosten der Fabrikation und der Anlage waren nicht genau berechnet worden, und so konnte sie den ausländischen Wettbewerb nicht aushalten. Wir wollen ganz davon absehen, daß diese Fabrik an einem Platze erbaut worden ist, wo es nicht genügend fließendes Wasser gibt. Der Transport des Papiers von der Fabrik auf Leichtern (Mahonen) den Bosporus hinab bis nach Stambul, dem Geschäftsviertel von Konstantinopel, das nur 20 km weit ist, war teurer als der Transport des österreichischen Papiers von Triest bis nach Konstantinopel.

Seitdem haben sich allerdings die Verhältnisse geändert, und man könnte überlegen, ob sich nicht jetzt die Anlage einer Papierfabrik in der Türkei lohnen würde. Die Nichtigkeitserklärung der Konzession Osman Bejs scheint den Zweck gehabt zu haben, Interessenten darauf aufmerksam zu machen, daß von nun an die Papiererzeugung in der Türkei frei sei.

Der Verbrauch von Papier nimmt in der Türkei ständig zu. Mit dem Sturz des Absolutismus sind auch die Fesseln gefallen, in die die Druckindustrie geschlagen war. Es dürfen jetzt nach Belieben Bücher und andere Druckwerke erzeugt werden (der Krieg hat allerdings eine Einschränkung gebracht), das frischere Leben in der Politik hat die Nachfrage nach Zeitungen und anderen Druckwerken angeregt, und wenn nach dem Kriege die große Schulreform in Angriff genommen und in allen Orten Schulen gegründet oder erweitert werden, wird natürlich auch der Verbrauch von Papier zunehmen. Die großen Eisenbahn- und Hafenbauten, die nach dem Kriege werden in Angriff genommen werden, die Belebung des Geschäftslebens und des Fremdenverkehrs usw. werden gleichfalls die Nachfrage nach Papier steigern. Daruber besteht wohl kein Zweifel, daß nach dem Kriege der Verbrauch von Papier standig wachsen wird. Nach den letzten Zollamts-Ausweisen von 1911/12 betrug die Einfuhr von Papier und Papierwaren nach der Turkei gegen 10 Millionen Franken. Davon kamen aus Deutschland für 2,20, und aus Oesterreich für 6,93 Millionen Franken.

Wie steht es nun mit den Rohstoffen? Von der Erzeugung von Lumpen- und Luxuspapier mußte naturlich von vornherein abgesehen und nur die Erzeugung von gewohnlichem Druck- und Schreibpapier in Aussicht genommen werden. Den hierfur benotigten Holzstoff mußte sich die Papierfabrik selbst erzeugen. Gegenwartig wird in der Turkei keiner erzeugt. Holz dafur gabe es in den großen Waldern im kleinasiatischen Kustengebiete des Schwarzen Meeres. Aber diese Walder sind unzuganglich und mussen erst durch Straßen und Wege erschlossen werden. Diese Unzuganglichkeit hat bisher auch ihre Abholzung verhindert, weil das geschlagene Holz nicht weggefuhrt werden kann. Jetzt sollen in dem besagten Kustengebiete Eisenbahnen und Straßen gebaut, der Sakariafluß, der in seinem Unterlaufe riesige, teilweise versumpfte Walder durchfließt, reguliert, abgeholzte Bergabhange wieder aufgeforstet werden. Die Aussichten, einen günstig gelegenen Platz für eine Holzschleiferei irgendwo in der Nähe des Schwarzen Meeres zu finden, nehmen also zu. In der näheren Umgebung von Konstantinopel gibt es kein Holz mehr für eine Holzschleiferei, auch längs der anatolischen Eisenbahn ist der Wald sehr licht geworden. Dagegen gibt es auf dem Südufer des Golfs von Ismid noch große Waldbestände.

Die maschinelle Einrichtung, die Chemikalien und die gelernten Arbeiter mußten naturlich aus dem Auslande eingefuhrt werden.

Es hangt ganz von dem Platz ab, wo die neue Papierfabrik errichtet wird, ob die Transportkosten nach Konstantinopel hoch oder niedrig sein werden. Wird sie in der nächsten Nähe eines Hafenortes gebaut, der von den Dampfern der verschiedenen mit einander konkurrierenden Linien angelaufen wird, dann wird der Transport des Papiers nach Konstantinopel billig sein. Müßte aber das Papier zuerst auf Mahonen (Leichtern) verschifft werden, dann käme der Transport noch teurer als früher, da inzwischen die Leichtermiete sehr gestiegen ist.

Die Erwerbung einer Konzession ist heute billiger und einfacher, die frühere Bakschischfresserei ist weggefallen. Die Gründungsspesen wären also heute niedriger als früher. Die Vorteile des Industrieförderungsgesetzes werden aber nur ottomanischen Untertanen und ottomanischen Aktiengesellschaften gewährt. Durch ein vor einigen Monaten erlassenes kaiserliches Iradeh wurde der Artikel 6 des besagten Gesetzes dahin abgeändert, daß die Vorrechte und Befreiungen dieses Gesetzes ausschließlich ottomanischen Untertanen und

Digitized by Google

ottomanischen Aktiengesellschaften vorbehalten sind. Die fremden schon vorher eingeräumten Rechte bleiben aufrecht, auch in dem Falle, wo diese Rechte auf ottomanische Untertanen oder Aktiengesellschaften übertragen werden; wenn aber die Uebertragung an Fremde erfolgt, werden diese Rechte zurückgenommen. Die Besteuerung ist seit der Aufhebung der Kapitulationen gleichmäßig für In- und Ausländer. Die Besteuerung der Fabriksbetriebe erfolgt nach dem Temettösteuergesetze. Die Arbeitslöhne für ungelernte Arbeiter sind gegen früher natürlich auch gestiegen. Die gegenwärtige geordnete Verwaltung, die Verbesserung der Postverbindungen mit dem Innern, der zunehmende Ausbau der Verkehrswege, das Vorhandensein von mechanischen Werkstätten, die die Ausführung von Reparaturen usw. ermöglichen, reichliche Schiffsgelegenheiten nach allen Häfen, genügend Bankverbindungen sind Fortschritte gegen früher, die die Fabrikation und den Absatz erleichtern und verbilligen.

Aus alledem geht hervor, daß der Betrieb der Papierfabrikation in der Türkei wohl möglich, die Wirtschaftlichkeit desselben aber ganz von der Wahl des Ortes abhängen wird, und über diese kann nur ein Fachmann nach genauem Studium der einschlägigen Verhältnisse entscheiden.

G. Herlt, Konstantinopel.

(Neueren Nachrichten zufolge beabsichtigt die türkische Regierung die in Beikos bei Konstantinopel bestehende Papierfabrik wieder in Betrieb zu setzen. Die Red.)

Methylalkohol als Nebenprodukt der Sulfitzellstoffabrikation.

Bekanntlich hat der Ingenieur Hilding Bergström viel und mit Erfolg daran gearbeitet, eine lohnende Gewinnung von Nebenprodukten beim Kochen von Zellstoff zu erzielen. In Sundsvall, Schweden, hat sich jetzt eine Gesellschaft gebildet, um das patentierte Verfahren von Ingenieur Bergström zur Gewinnung von Methylalkohol, sowie anderen Nebenprodukten aus den Abgasungskondensaten zu verwerten. Die Gründer sind: Direktor H. E. Hammarberg, Sund, Bankdirektor Sundsvall und Direktor Knut Sundblad, Wifstavarf. Das Aktienkapital beträgt mindestens 10 000 Kronen.

Svensk Pappers-Tidning.

Kohle- u. Schwefelmangel in der schwedischen Zellstoffindustrie.

Nach Mitteilungen der führenden Fachleute in der nordländischen Zellstoffindustrie, steht man gegenwärtig vor einem drohenden Mangel an Kohle und Schwefel. Von Italien Schwefel zu erhalten, welches Land bekanntlich den größten Teil des Schwefels liefert, begegnet großen Schwierigkeiten. Es ist ein Ausfuhrverbot erlassen worden, aber die italienische Regierung war im Prinzip darauf eingegangen, als Kompensation für nach Italien gelieferte Holzmasse, Ausfuhrerlaubnis zu erteilen. Verschiedene Anzeigen weisen jedoch darauf hin, daß man gewillt ist, die Schwefelausfuhr zu unterdrücken.

Für die Fabriken, die für Schwefelkies eingerichtet sind, stellen sich die Verhältnisse etwas günstiger. Dieser wird zu einem großen Teil aus Norwegen erhalten, da aber die norwegischen Schwefelkiesbrüche keine Massenausbeute zulassen, kann man auch hiervon nicht größere Mengen erwarten, zumal Deutschland gegenwärtig einen höheren Preis bietet als die schwedischen Käufer.

Svensk Trävarutidning.

Norwegischer Kies.

Dieses Jahr sind nach „Tidskrift for Papirindustri" ungefähr 400 t Erz (Kies) von den gewaltigen norwegischen Gruben in Grong nach Schweden ausgeführt worden, und zwar an die schwedischen Sulfitzellstoffabriken, die dessen Verwendbarkeit für ihren Betrieb erproben sollen. Der Kies wird in Leichtern über den Tunsee geführt und von dort weiter an die Fabriken gefahren. Man glaubt — abgesehen davon, wie es mit den Transportplänen der Grong-Gesellschaft in Norwegen gehen wird —, daß in Zukunft ein bedeutender Erzexport von Grong nach Schweden stattfinden wird. Vorläufig rechnet man mit 30 000 t im Jahre, und die „Norske Aktieselskap for elektrokemisk Industri" hat bei der Regierung den Antrag um Exporterlaubnis für eine solche Menge gestellt. In den Gruben haben im Sommer ungefähr 50 Mann gearbeitet, die auch im Winter beschäftigt werden.

Chlorkalkerzeugung in Schweden.

Für Schweden ist es fortfahrend schwer, Chlorkalk zu erhalten, schreibt „Svensk Pappers-Tidning". Die Erzeuger von Chlorkalk in Nord-Amerika haben offenbar mehr verkauft, als sie liefern können. Hierzu kommt die Schwierigkeit, die Ware über den Atlantischen Ozean verschifft zu erhalten. Auf dem englischen Markt kommen mitunter kleine Partien vor, die verkauft werden, dieselben werden aber sofort abgenommen.

Im November dieses Jahres beginnt Uddeholms Aktie Bolag in Stjernfors die Erzeugung konzentrierter Chlorkalklösung in einer Menge, die 1000 t 35 bis 37prozentigen Chlorkalk im Jahr entspricht. Gleichzeitig sollen ca. 400 t kaustisches Natron hergestellt werden.

Die Chlorkalklösung wird in geeigneten Gefäßen oder Zisternenwagen versendet werden. Beabsichtigt ist, dieselbe recht stark zu machen und bei der Verwendung zu verdünnen, was recht bequem für die Papierfabriken ist.

Das Verfahren, welches für die Chlorkalkherstellung angewendet wird, ist amerikanisch, und wird hierbei Quecksilber an Stelle von Platin verwendet.

Es war beabsichtigt, die Anlage schon vor längerer Zeit in Gang zu setzen, aber die für dieselbe in Amerika bestellten Apparate gingen auf dem Atlantischen Ozean verloren. Das Fahrzeug, auf welchem sie transportiert wurden, wurde torpediert und versenkt. Die notwendigen Apparate sind jetzt in Schweden hergestellt worden. Schwierig war auch, Quecksilber zu erhalten. Für eine Partie Quecksilber, die in Deutschland gekauft und bezahlt

Digitized by Google

wurde, konnte keine Ausfuhrerlaubnis erhalten werden. Der Aktie-Bolag Uddeholm ist es jetzt geglückt 8000 kg von Amerika zu erhalten.

Wenn die erwähnte Anlage die berechneten Resultate liefert, wird Uddeholms Aktie-Bolag in Skogshall bei Karlstad eine größere Anlage für 4500 t Chlorkalk und 1800 t kaustisches Natron errichten. Es kann jedoch nicht darauf gerechnet werden, daß dieselbe früher als im Jahre 1917 fertig wird.

Der Verbrauch an Chlorkalk in Schweden ist jetzt 8000 bis 9000 t im Jahr. Es wurde über 20 Jahre daran gearbeitet, eine solche Fabrik in Schweden zustande zu bringen.

Neuer Zolltarif in Venezuela.

Eine Sonderausgabe der „Gaceta oficial" vom 28. Juni 1915 enthält das neue Zolltarifgesetz (Ley de Arancel de derechos de importacion) vom 16. Juni 1915. Das Gesetz ist an die Stelle des Zolltarifgesetzes von 1912 und der seitdem erlassenen Verordnungen getreten, welche durch Artikel 18 des neuen Gesetzes aufgehoben worden sind. Erhöht ist der Zoll u. a. für Papier. Der neue Zolltarif ist bereits mit dem 1. Juli 1915 in Kraft getreten, ohne die früher in solchen Fällen dem Einfuhrhandel gewährte Frist. Dies war übrigens schon beim Zolltarif von 1912 unterlassen. (Nach einem Berichte der Kaiserlichen Gesandtschaft in Caracas.)

Holzstoff-, Zellstoff- und Papiereinfuhr in den Vereinigten Staaten.

Nach einem Bericht des norwegischen Generalkonsuls in New York stellte sich die Einfuhr von Holzstoff und Zellstoff in die Vereinigten Staaten für das Finanzjahr 1913—1914 im Vergleich mit dem Finanzjahr 1912—1913 folgendermaßen:

Zellstoff

Von	Gebleicht 1913–14 Tonnen	Gebleicht 1913–14 Dollar	Gebleicht 1912–13 Tonnen	Gebleicht 1912–13 Dollar	Ungebleicht 1913–14 Tonnen	Ungebleicht 1913–14 Dollar	Ungebleicht 1912–1913 Tonnen	Ungebleicht 1912–1913 Dollar
Norwegen	41 332	2 168 173	40 663	2 050 794	38 990	1 538 788	43 355	1 642 285
Finnland	96	4 803	—	—	1 118	39 257	2 540	83 128
Rußland	68	2 450	—	—	245	9 416	1 532	53 272
Schweden	12 647	614 236	11 203	542 075	105 281	3 761 638	112 815	3 770 560
Deutschland	16 641	886 604	14 608	758 266	49 861	1 794 915	52 914	1 818 503
Oesterreich-Ungarn	1 995	99 715	885	45 155	3 478	113 251	6 183	186 626
Britisch-Nordamerika	5 920	340 673	5 074	296 158	70 827	2 862 943	45 142	1 791 259
Andere Länder	691	36 382	684	34 235	703	36 499	2 740	90 309
Summa	79 390	4 153 036	73 117	3 726 673	270 503	10 136 707	267 221	9 435 942

Holzstoff

Von	1913–14 Tonnen	1913–14 Dollar	1912–13 Tonnen	1912–13 Dollar
Norwegen	327	7 434	780	21 591
Schweden	580	15 461	2 730	51 138
Deutschland	93	2 210	103	2 255
Britisch-Nordamerika	157 294	2 704 901	158 962	2 927 705
Andere Länder	174	3 589	—	—
Summa	158 468	2 733 595	162 575	3 000 689

Für das Finanzjahr vom 1. Juli 1914 bis 30. Juni 1915 stellte sich nach der offiziellen Statistik der Vereinigten Staaten die Einfuhr von Holzstoff und Zellstoff im Vergleich mit der der vorhergegangenen Jahre wie folgt:

	1912–13 Menge Tonnen	1912–13 Wert Dollar	1913–14 Menge Tonnen	1913–14 Wert Dollar	1914–15 Menge Tonnen	1914–15 Wert Dollar
Holzstoff, frei	144 863	2 685 687	150 765	2 598 279	187 253	3 141 159
Holzstoff, zollpflichtig	17 713	317 002	7 703	135 316	—	—
Zellstoff, ungebleicht, frei	23 766	931 704	243 619	9 142 359	300 114	11 483 208
Zellstoff, ungebleicht, zollpflichtig	243 455	8 504 238	26 884	994 348	—	—
Zellstoff, gebleicht, frei	5 073	296 072	73 186	3 821 806	100 555	5 256 724
Zellstoff, gebleicht, zollpflichtig	68 044	3 430 613	6 203	331 230	—	—
Insgesamt	502 914	16 165 316	508 360	17 023 338	587 922	19 881 111

In den ersten 11 Monaten wurden 1914/15 505 804 542 Pfund Druckpapier im Werte von 11 546 500 Dollar eingeführt gegen 504 837 540 Pfund im Werte von 9 759 519 Dollar im Jahre 1913/14 und 28 671 858 Pfund Packpapier im Werte von 808 184 Dollar gegen 32 060 329 Pfund im Werte von 904 401 Dollar im gleichen Zeitraum des Jahres 1913/14.

Die Ausfuhr von Druck- und Packpapier stieg von 105 830 817 Pfund im Werte von 3 421 283 bzw. von 12 828 105 Pfund im Werte von 490 165 Dollar auf 130 230 607 Pfund im Werte von 4 133 303 Dollar und 10 178 137 Pfund im Werte von 775 842 Dollar, wohingegen die Holzmasse-Ausfuhr von 11 053 Tonnen im Werte von 483 264 Dollar auf 8225 Tonnen im Werte von 362 709 Dollar zurückging.

Paper trade journal berichtet, daß der Bestand an eingeführtem Zellstoff in den Docks und in den öffentlichen Warenhäusern am 18. August d. J. sich nur auf 17 000 Tonnen belief, bei einem Verbrauch von durchschnittlich 25 000 Tonnen per Monat, und daß höhere Preise vorauszusehen sind infolge der steigenden Herstellungskosten in Norwegen und Schweden, und Deutschlands und Englands zunehmendem Bedarf an Zellstoff von dort.

Von Holzstoff sollen bedeutende Bestände vorhanden sein, da die Fabrikanten die ungewöhnlich großen Regenfälle der letzten Wochen benutzten, um hinreichenden Holzstoff zum Verbrauch im Herbst herzustellen für den Fall, daß Trockenheit und Wassermangel eintreten sollte.

Digitized by Google

MARKT-BERICHTE

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Koehler, Braunschweig.

Nach neutralen Marktberichten ist sizilianischer Schwefel noch so ziemlich unverändert. Die Kohlennot in ganz Italien ist andauernd groß und leidet namentlich ganz Sizilien, also auch die Schwefelindustrie stark darunter. Es mußte infolgedessen die Schwefel- und Raffinadenerzeugung teilweise sehr beschränkt werden. Einige Werke stellten den Betrieb vor der Hand ganz ein. Die Abnehmer von Rohschwefel und raffinierten Sorten sind immer noch die italienische und französische Industrie und der Großhandel beider Staaten; doch waren diese Bezüge in letzter Woche nicht so erheblich wie in der Vorwoche, wo sehr beträchtlich angekauft wurde. Es wird vorläufig der nötige Bedarf gedeckt sein, doch werden im November wieder größere Posten verschlossen werden müssen.

Nach den letzten neutralen Marktberichten stellen sich bei jetziger Kriegslage, ganz unverbindlich, die 100 Kilo Mark:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	13.90
» » » » IIIa » » »	13.75
» » » » IIIa ous » »	13.65
» » » » IIIa buona » »	13.55
» » brutto inkl. Sack 70 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	15.85
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, br. inkl. Sack	16.45
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	16.85
» » » in 7/8 Ztr.-Geb.	17.25
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	17.35
» Floristella halbraff. gem. » » » »	16.30
» Rohschwefel gem. » » » »	15.75

Prompte Kasse mit 1¼ % Skonto. Bordfrei (cif) Amsterdam, Rotterdam: bei Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Nach eingehenden Anfragen: bordfrei ab sizil. bezüglichen Haupt-Hafenplätzen sollen augenblicklich die Preise etwa 2,80 Mk. billiger sein als bordfrei Rotterdam, Amsterdam. Ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweise billiger bei großen Posten oder wenn im Verlaufe neutrale Dampfer eben dahin anlaufen sollten, was aber jetzt seltener vorkommt, wegen Gefährlichkeit und auch weil Mangel an Verschiffung ist.

Prima Alaun in Stücken in 5/8 Ztr.-Gebinden	13.65
» » gemahlen » 5/8 »	14.65
» Antichlor (Unterschwefels. Natron)	15.75
» China Clay 6% in Doppelsäcken Qualität extra	6.80
» » » » » » » I	6.40
» » » » » » » II	6.05
» » » » » » » III	5.70
» » » » » » » IV	5.30
» » » » » » » V	5.05
» » » » » » » VI	4.75
» » » weitere Nuancen 4.70 bis zu	4.25
» Chlorkalk 35/37% in Hartholz Geb.	13.90
» Chlorkalk 35/37% in Weichholz Geb.	13.35
» Chroms. Kali, rotes, kristall. nach	68.25—69.25
» » Natron, kristall. Quant.	58.25—59.25
» Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	7.25
» » » gemahlen » »	7.75
» Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	6.50
» » » » gut	5.90
» Satinite für die Papierfabriken in Säcken	6.40
» Soda, kaust. 70/72% in eisernen Trommeln	25.75
» » » 60/62% » » »	23.75

Prompte Kasse mit 1% Diskonto, bordfrei (cif) Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden sollte, was jetzt sehr teuer und gewagt ist.

Westfalen.

Das Papiergeschäft in Rheinland und Westfalen hat erfreulicherweise weiterhin an Ausdehnung und Lebhaftigkeit gewonnen. Die Beschäftigung der Buchdruckereien nimmt zu, und so ist damit zu rechnen, daß die Lebhaftigkeit im Geschäft mit holzhaltigen Papieren anhalten wird. Der Abruf erfolgt sehr dringlich, ein Beweis, daß die Vorräte nicht groß sind. Die fünfprozentigen Aufschläge auf die letzten Schlußpreise hatten zur Folge, daß man sich beeilte, sich nunmehr reichlich einzudecken und die Abschlußzeiten so weit ausdehnte, wie dies eben möglich war. Bei allen Papierfabriken gelang es, die Abschlüsse auf der Grundlage der durch die fünfprozentige Preiserhöhung geschaffenen Preislage zu erneuern; durchweg sind sehr erhebliche Mehreindeckungen erfolgt, weil man allerseits erkannt hat, wie notwendig es ist, gerade in gegenwärtigen Zeiten doch wenigstens einen kleineren Vorrat an greifbarer Ware zu haben. Die Lagervorräte bei den Papierfabriken sind gleichfalls durchweg unbedeutend; es ist nicht möglich, hieraus Ablieferungen in größerem Umfange zu bewerkstelligen; daher erklären sich auch die durchweg dringlichen Abrufe in holzhaltigen Papieren aller Art, insbesondere in Rotationspapier. In diesem Papier sind die Abschlüsse in den letzten Wochen nun ganz besonders umfangreich gewesen; es wurden selbst von kleinsten Zeitungen größere Bestellungen aufgegeben, um kleine Vorräte schaffen zu können. Satiniert Holzpapier ist wieder besser gefragt; auch diese ist ein Beweis dafür, daß man das Druckgeschäft zuversichtlicher beurteilt. Der Beilagenbedarf hat eine Steigerung des Bedarfs an dünnen, holzhaltigen Papieren gebracht, die für Beilagen geeignet sind. Etwas besser hat sich auch das Plakatgeschäft wieder angelassen; Affichen konnten ihre Lage verbessern, da der Absatz lebhafter und umfassender wurde, und die Preise haben sich allgemach zugunsten der Hersteller verbessert. Für Umschläge blieb der Markt nicht so aufnahmefähig, auch holzhaltige Werk- und Katalogdruckpapiere hatten noch unter der Ruhe des Geschäfts zu leiden; wie man hört, soll dies damit zusammenhängen, daß die Verlagsfirmen die Herausbringung billiger Unterhaltungsliteratur, die auf gewöhnlichem Papier hergestellt wird, beschränken. Katalogdruck wird so gut wie gar nicht in Auftrag gegeben; es ist dies verständlich, wenn mann die Verhältnisse der Industrie ins Auge faßt; hierbei gilt auch, daß man keine Vorkehrungen treffen kann, für den Zeitpunkt einer eintretenden Besserung gerüstet zu sein. In holzschliffreien Papieren zeigte sich in jüngster Zeit unverkennbar eine Belebung des Gesamtgeschäfts; es gilt dies sowohl für feinere Stoffe wie insbesondere für gewöhnlich holzfrei Druck, da inzwischen das Formulargeschäft für Behörden sich

Digitized by Google

entschieden gebessert hat; dabei darf erwähnt werden, daß die neuen Gesetze und Bundesratsbestimmungen für den Formulardruck mancherlei Neuaufträge notwendig machten. Holzfrei Schreib ist noch nicht so recht in Frage gekommen, während sich für Feinpapier das Geschäft langsam gebessert hat, da man schon recht lebhafte Vorbereitungen für das Weihnachts- und Neujahrsgeschäft trifft, um allen Anforderungen zu genügen, da ja auch diesmal noch für den Feldpostbedarf gearbeitet werden muß. Packpapiere hatten weiterhin gutes Geschäft; für den Feldpostversand hat man sogen. Pergamentpapierdärme zum Versand von Obstmarmeladen herausgebracht, die sich recht gut bewähren und lebhaft gefragt werden.

VERMISCHTES

General-Versammlungen.

Papierfabrik Reisholz Aktiengesellschaft in Düsseldorf. Die ordentliche Generalversammlung, in der Aktionäre mit 4062 Stimmen anwesend waren, genehmigte den Jahresabschluß und setzte die sofort zahlbare Dividende, entsprechend dem Vorschlage der Verwaltung, auf 8 vom Hundert (12 im Vorjahre) fest.

Geschäfts-Berichte.

Gustav Schaeuffelensche Papierfabrik in Heilbronn a. N. Die Fabrik erzielte im abgelaufenen Geschäftsjahr einen Reingewinn von 271 217 M. Es wird folgende Verteilung vorgeschlagen: 8 Proz. Dividende auf 250 000 M. Aktienkapital = 20 000 M., Sonderabschreibungen 68 000 M., Zuweisung an Wohlfahrtsfonds, Belohnung für die Beamten und Zuwendung an das Rote Kreuz 31 000 M., Vortrag auf neue Rechnung 72 217 M. Aus dem Bericht geht hervor, daß nach einigen Monaten Einschränkung nach Kriegsausbruch die Beschäftigung langsam zunahm und infolge neuer Bedürfnisse im zweiten Halbjahr sich so steigerte, daß die Fabrik mit fast vollem Betrieb arbeiten konnte. An Familienunterstützung für ausmarschierte verheiratete Beamte und Arbeiter und für das Rote Kreuz hat die Firma im letzten Jahr rund 40 000 M. aufgewendet.

Neusser Papier- und Pergamentpapier-Fabrik, A.-G. in Neuß. Die Gesellschaft erzielte im Jahre 1914/15 aus der Herstellung 20 730 M. (im Vorjahre 92 640 M.). Dagegen erforderten Steuern, Unkosten usw. 52 051 M. (62 301 M.). Als Abschreibungen sind 21 076 M. (23 280 M.) vorgesehen, und der Rücklage für die Erneuerung der Dividendenscheinbögen wurden wieder 500 M. zugeführt. Damit erwächst ein Verlust von 52 800 M. (im Vorjahre 27 999 M.).

Schlesische Zellulose- und Papierfabriken, Akt.-Ges., in Cunersdorf. Die Gesellschaft hat in dem Ende Juni abgelaufenen Geschäftsjahr 1914/15 ungünstig gearbeitet. Die erste Jahreshälfte erbrachte einen starken Verlust, im zweiten Semester wurde das Erträgnis von Monat zu Monat besser, vermochte jedoch den Verlust des ersten Halbjahres nicht ganz auszugleichen, so daß das Bruttoergebnis noch einen Fehlbetrag von 30- bis 40 000 M. aufweist. Hierzu treten die notwendigen Abschreibungen und Rückstellungen (i. V. 249 132 M., durch die ein Gesamtverlust von rund 322 000 (i. V. 103 640) M. entstanden ist. Dieser wird zusammen mit dem vorjährigen Verlustsaldo von 40 509 M. auf neue Rechnung vorgetragen werden. Im neuen Jahr zeigen die Erträgnisse weiter eine Besserung, wozu die erhöhten Verkaufspreise wesentlich beitragen. Der Arbeitermangel und gewisse Schwierigkeiten in der Rohmaterialienbeschaffung behindern allerdings eine rationelle Ausnutzung der Betriebe.

Passauer mechanische Papierfabrik an der Erlau. Die Gesellschaft schließt das am 30. April abgelaufene Geschäftsjahr nach Abschreibungen von 6800 M. (i. V. 6007 M.) mit einer Erhöhung der Unterbilanz von 23 714 M. auf 63 181 M. bei einem Aktienkapital von 263 700 M. ab.

A.-G. Papierfabrik Hegge. Der Kriegsausbruch brachte nach dem Geschäftsbericht in den ersten Wochen eine völlige Stockung und durch den Mangel an Arbeitern einen Rückgang der Erzeugung, der wieder zur Folge hatte, daß sich die Vorräte an Holzstoff sehr schnell anhäuften. Die Schleiferei Kinsau mußte für zwei Monate geschlossen werden. Allmählich trat für gewisse Papiersorten eine Besserung ein, doch blieb der Bedarf an Zeitungsdruckpapier bis Ende des Jahres rückgängig. Die Verteuerung der Herstellungskosten konnte durch Erzielung besserer Verkaufspreise nicht wettgemacht werden. Erst mit Erhöhung der Zellstoffpreise im Mai 1915 stiegen die Papierpreise bei verschiedenen Sorten, bei Zeitungsdruckpapier jedoch nur in sehr bescheidenem Maße. An Inlandsforderungen wurden nur geringe Einbußen erlitten. Die Außenstände, welche die Gesellschaft im Ausland, besonders in England hat, durften nicht gefährdet sein. Die Papierfabrik Wolfegg A.-G. brachte auch für 1914 keine Dividende. Der Rohgewinn betrug 583 479 M. (i. V. 1 029 087 M.). Es ergibt sich ein Betriebsverlust von 33 370 M., wozu noch 87 813 M. (i. V. 93 701 M.) Abschreibungen kommen, insgesamt 121 183 M., zu deren Deckung der vorjährige Gewinnvortrag von gleicher Höhe dient, so daß das Berichtsjahr, wie bereits gemeldet, ohne Gewinn und Verlust abschließt. Mit Aufträgen ist die Gesellschaft für den jetzigen Umfang des Betriebs entsprechend versehen und für die Erzeugnisse können bessere Preise erzielt werden. Letztere stehen aber noch lange nicht im richtigen Einklang mit den gestiegenen und immer noch weiter steigenden Herstellungskosten. Ueber die Aussichten läßt sich, so lange der Krieg dauert, noch kein Urteil fällen.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Ammendorf - Radewell. In der ordentlichen Generalversammlung der Ammendorfer Papierfabrik am 28. Oktober d. J. wurden die Anträge der Verwaltungsorgane, nach welchen eine Dividende von 17 Prozent für das Geschäftsjahr 1914/15 vorgeschlagen war, einstimmig angenommen. Das ausscheidende Aufsichtsratsmitglied wurde wiedergewählt. Ueber die weiteren Aussichten läßt sich unter den heutigen Verhältnissen ein zutreffendes Urteil nicht abgeben, zumal die Verhandlungen wegen Verlängerung des Druckpapier-Verbandes noch andauern. Die Fabrik ist reichlich mit Aufträgen versehen.

Andernach. „Papierfabrik Noldensmühle, G. m. b. H." mit dem Sitze in Andernach. Für die Dauer der Verhinderung des zum Heeresdienst eingezogenen Geschäftsführers der Firma Karl Reinartz zu Andernach ist bis zur Behebung des Hindernisses der Kaufmann Johann Stefan Weinand in Andernach zum Ersatzgeschäftsführer durch Beschluß des hiesigen Gerichts vom 12. Oktober 1915 bestellt worden.

Aschaffenburg. Wie berichtet wird, wird die von der letzten Generalversammlung der A.-G. für

Digitized by Google

Maschinenpapierfabrikation in Aschaffenburg bestellte Revisionskommission ihre Arbeit voraussichtlich bis Ende d. M. beendigt haben. Die Kommission hat sich in zwei Unterkommissionen geteilt, eine, die den technischen Teil, also die maschinelle Einrichtung und die Beschaffenheit der Gebäude u. a. zu prüfen hat, und die zweite zur Prüfung der Verträge und der eingegangenen Verbindlichkeiten.

Berlin. Spitzenpapierfabrik N. Heimann & Co. Gesellschaft mit beschränkter Haftung. Kaufmann Moses Heimann ist nicht mehr Geschäftsführer.

Berlin. Berliner Wellpappen und Cartonagen-Industrie Alb. Aschikowski & Co., Neukölln. Der Charlotte Aschikowski, geb. Braun, Neukölln, ist Prokura erteilt.

Braunschweig. Louis Döring, Papierhandlung. Der Ehefrau des Kaufmanns Karl Fischer, Ida geb. Dettmer, hierselbst, ist Prokura erteilt.

Breslau. Der Gesellschafter Kaufmann Herbert Vogt zu Breslau ist aus der offenen Handelsgesellschaft Altmann & Friebe, Kartonnagenfabrik, hier, ausgeschieden.

Frankenberg. In das Handelsregister wurde eingetragen die Firma „Theodor Goldfuß, Papierwaren-Großhandlung" in Frankenberg und als Inhaber der Papierwarenhändler Theodor Goldfuß daselbst.

Hanau. In das Handelsregister ist die Firma Hanauer Papierwarenfabrik, Gesellschaft mit beschränkter Haftung, mit dem Sitze in Hanau eingetragen worden und daselbst folgendes vermerkt worden: Gegenstand des Unternehmens ist Herstellung von Papier- und Pappwaren jeder Art sowie Handel mit solchen und Herstellung und Handel mit Gegenständen ähnlicher Art und Beteiligung an Unternehmungen ähnlicher Art. Das Stammkapital beträgt 20 000 M. Die Geschäftsführer, Kaufleute Max Ochs und Ludwig Müller in Hanau sind nur gemeinsam oder ein Geschäftsführer in Gemeinschaft mit einem Prokuristen zur Geschäftsführung berechtigt.

Köslin. J. Rosenberg & Co., Buch- und Steindruckerei, Tüten- und Kartonnagenfabrik, Buchbinderei, Papiergroßhandlung in Köslin. Dem Kaufmann Max Rosenberg in Berlin ist Prokura erteilt.

Ohligs. August Schreiner, Kartonnagenfabrik in Ohligs. Der Ehefrau Eugen Schreiner, Ella geb. Wallbrecher, in Ohlings ist Prokura erteilt.

Regensburg. „Aktienpapierfabrik Regensburg" in Alling bei Regensburg. Dem Kaufmann Theodor Eugen Rebstock in Alling wurde Gesamtprokura mit einem weiteren Prokuristen erteilt.

Rheinbach, Münstereifel. In das Handelsregister wurde eingetragen die Firma: Pappenfabrik Münstereifel Gesellschaft mit beschränkter Haftung mit dem Sitz in Münstereifel. Der Gegenstand des Unternehmens besteht in der Herstellung und dem Vertrieb von Pappen und Papierfabrikaten. Das Stammkapital beträgt 30 000 M. Geschäftsführer ist der Kaufmann Johann Gottfried genannt Fritz Plum zu Münstereifel. Bei Geschäften über 500 M. bedarf der Geschäftsführer der Einwilligung der übrigen Gesellschafter.

Zwingenberg, Hessen. Die Firma W. F. Simeons Nachfolger, seither in Auerbach (Hessen), wurde infolge Verzugs des Inhabers Jean Funke nach Zwingenberg (Hessen) verlegt.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Kaipiainen, Finnland. Den Vorstand der Holzschleiferei und Holzpappenfabrik Kammikoski Aktiebolag bilden jetzt Evi Colliander (zugleich Direktor), Gutsbesitzer A. N. Colliander und Filibert Masset. A.

Myllykoski, Finnland. Die Papier- und Pappenfabrik nebst Holzschleiferei Myllykoski Träsliperi Aktiebolag erhöhte ihr Aktienkapital von 800 000 auf voll eingezahlte 1 300 000 finn. Mk. A.

Näsviken (Schweden). Die Holzschleiferei, Pappen-, Kunstleder- und Papierfabrik Forssa Bruks Aktiebolag beschloß, das Aktienkapital von 900 000 Kr. durch Ausgabe von neuen 7½ prozentigen Vorzugsaktien zum Parikurs auf 1 200 000 Kr. zu erhöhen, wovon dann das Vorzugsaktienkapital die Hälfte ausmacht. A.

Zagreb (Agram), Ungarn. Agramer Papierfabriks-Aktiengesellschaft, Zagreb (Agram). Der bisherige leitende Direktor, Herr Leopold Taussig, ist aus dem Verbande der Fabrik ausgeschieden, und die beiden Herren Gjuro Klemencic und Hermann Just wurden mit der Prokura und mit der Führung der Geschäfte betraut.

Todesfälle.

Den Heldentod fürs Vaterland starben:

Herr Rudolf Zöllner, Leutnant und Kompagnieführer im Reserve-Infanterie-Regiment 104, Ritter des Albrechtordens 2. Kl. mit Schwertern und Inhaber des Eisernen Kreuzes, Mitarbeiter in der Leipziger Niederlassung der Papiergroßhandlung von S. L. Cahen, Berlin.

Jönköping (Schweden). Graf Emil von Seth, Vorstandsmitglied der Fabrik für Zündhölzerpapier Katrinefors Aktiebolag in Mariestad, und Direktor der großen alten Zündhölzerfabrik in Jönköping, starb 57 Jahre alt. A.

Konkurse.

Lauter bei Schwarzenberg i. Sa. Im Konkurse der Holzstoff- und Papierfabrik Meiche & Kästner in Lauter bei Schwarzenberg i. Sa., soll die Schlußverteilung erfolgen. Zur Verfügung stehen 88 733 Mk., bei 6301 Mk. bevorrechtigten und 1 008 557 Mk. vorrechtlosen Forderungen.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz 1. Klasse. Mit dem Eisernen Kreuz 1. und 2. Klasse wurde ausgezeichnet:

Herr Otto Ballhauser, Zuschneider in der Halberstädter Papier- und Pappenfabrik N. Geißler G. m. b. H. in Halberstadt.

Mit dem **Eisernen Kreuz 2. Klasse** wurden ausgezeichnet:

Herr Georg Claus, Mitinhaber der Papierfabriksfirma Clemens Claus in Thalheim.

Herr Franz Cibis, Kalandergehilfe der Papierfabrik Cosel der Feldmühle, Papier- und Zellstoffwerke A.-G. in Berlin.

Herr Otto Wehrstedt, Maschinist, und Herr Erich Hopstock, Kutscher der Halberstädter Papier- und Pappenfabrik N. Geißler G. m. b. H. in Halberstadt, letzterer unter gleichzeitiger Beförderung zum Unteroffizier.

Kriegsauszeichnung. Herr Johann Türmer, Elektromonteur an der Papierfabrik Cosel der Feldmühle, Papier- und Zellstoffwerke A.-G. in Berlin, erhielt das österreichische Verdienstkreuz am Bande der Tapferkeits-Medaille unter gleichzeitiger Beförderung zum Sergeanten.

Beförderung im Kriege. Offiziersaspirant Gustav Schacht, Direktor der Cröllwitzer Aktien-Papierfabrik, wurde am 9. 10 15. zum Leutnant d. L. befördert.

3. österreichische Kriegsanleihe-Zeichnung. „Abadie"-Papiergesellschaft m. b. H. zeichnete 150 000 Kr.

Preiserhöhung für Briefumschläge. Der Verein Deutscher Briefumschlagfabrikanten hat eine Erhöhung der geltenden Listenpreise um insgesamt

Digitized by Google

30 Prozent beschlossen. Diese am 15. November in Kraft tretende Preissteigerung umfaßt Briefumschläge, Mappen, Lohnbeutel und Druckpreise und ist hervorgerufen durch die anhaltende Verteuerung der Roh- und Hilfsstoffe sowie der Gestehungskosten.

70. Geburtstag. Kristiania. Herr Ingenieur O. Tobiesen, Redakteur der norwegischen Fachzeitschrift „Tidsskrift for Papirindustri", feierte am 11. Oktober seinen 70. Geburtstag. — Tobiesen legte 1868 die erste norwegische Holzschleiferei für Ausfuhr auf seines Vaters Besitz Bagaas an und, da sie sich sehr lohnend erwies, schon 1869 an einem von ihm gekauften Wasserfall im Lysakerely eine zweite, die Schleiferi A.-S. Granfos Brug. Im ganzen hat er 13 Holzschleifereien und Zellulosefabriken in Skandinavien gebaut. A.

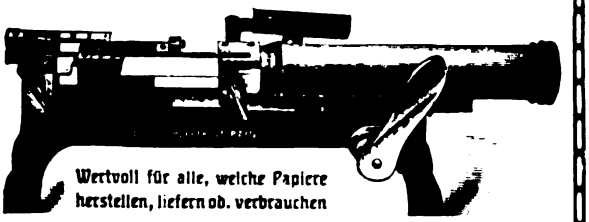
Auszeichnung für langjährige treue Dienste. Antonsthal, den 18. Oktober 1915. Herr Amtshauptmann Dr. Wimmer, Schwarzenberg, überreichte unter entsprechender Ansprache im Kontor der Firma F. E. Weidenmüller fünf Arbeitern derselben für mehr als 30jährige Dienstzeit bei dieser Firma die Medaille für Treue in der Arbeit.

Es waren die Arbeiter: Herr Christian Bernhard Reißmann, Oeler, Antonthal; Herr Max Heinrich Opp, Holländer-Müller, Antonsthal; Herr Eduard Hugo Ullrich, Kesselheizer, Bermsgrün; Herr Friedrich Hermann Pohlheim, Packer, Bermsgrün; Herr Max Pausch, Turbinenwärter, Antonsthal. Seitens der Firma F. E. Weidenmüller wurde den Jubilaren unter anerkennenden Worten durch den Mitinhaber, Herrn Victor Weidenmüller, je ein Sparkassenbuch mit 500 Mk. ausgehändigt. Die Arbeiter haben einen Teil des Geldes in 3. Kriegsanleihe gezeichnet. Einer der Ausgezeichneten dankte in bewegten Worten. Ein einfaches Mahl bildete den Schluß der Feier.

Unfall. Ein tödlicher Unglücksfall ereignete sich kürzlich in der Papierfabrik Krappitz. Der Fabrikarbeiter Josef Bienek aus Stöblau Kreis Neustadt OS., bediente den in der Fabrik im Betrieb befindlichen automatischen Fahrstuhl. Hierbei geriet er, anscheinend unvorsichtigerweise, mit dem Kopf zwischen Förderschale und Schutzvorrichtung und wurde hochgezogen. Kurze Zeit darauf wurde Bienek oben hängend tot aufgefunden.

Unfall. Kürzlich verunglückte der im Betriebe der Firma Gebr. Biermann, Gr.-Mühle, beschäftigte Holzschleifer Aug. Bennemann aus Pouch. Er geriet im Maschinenraum in den Treibriemen und wurde mehrere Male herumgeschleudert. Der lebensgefährlich Verletzte wurde in das Kreiskrankenhaus aufgenommen.

Schoppers
Schnell-Papierprüfer
zur Bestimmung der Festigkeit (Reißlänge) u. Dehnung



Wertvoll für alle, welche Papiere herstellen, liefern od. verbrauchen

Weltausstellung für Buchgewerbe und Graphik Leipzig 1914: Staatspreis, höchste Auszeichnung

Louis Schopper,
LEIPZIG, Arndtstrasse 27
Fabrik wissenschaftlicher und technischer Apparate

Avesta Sulfat- och Trävaruaktiebolag
AVESTA, Schweden
Anfertigung und Verkauf von
Kraft - Sulfat - Cellulose
Terpentin
Flüssiges Harz
Fabrikmarke für Sulfat-Cellulose
AVESTA KRAFT SWEDEN

FILZWOHL
Vorzügliches Filzwaschmittel!
Praktisch und einfach in der Verwendung!
Billig im Gebrauch! Vollkommen unschädlich!
Mit FILZWOHL gewaschene Filze gehen nicht ein, werden nicht kürzer und schmäler.
Kann **kalt** Verwendung finden, wodurch die Filze sehr geschont werden.
Filzwohl löst jeden Schmierfleck, auch bei kalter Anwendung, sofort!
CARL SAUER, MÜNCHEN, Martin-Greifstr. 2.
Postfach 28.

Muster
von Sondererzeugnissen in **Papier und Pappe** sind uns für den Nachweis bei Anfragen nach Bezugsquellen jederzeit erwünscht.
„Der Papier-Fabrikant"
Berlin S 42.

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur A. Lutz, Berlin-Seehof (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und technische Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin-Steglitz. Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstraße 140—142.

Digitized by Google

Hugo Hartig

5555

HAMBURG 1,
Bahnhofsplatz 1,
„Klostertorhof".
Fernsprech-Anschlüsse:
8, 2304, 2305, 2306, sowie F8
(nur für Ferngespräche).

PARIS X,
14, rue de Paradis

STOCKHOLM,
Sturepian 13

NEW YORK,
140, Nassaustreet

Telegramme:

CELLULOSE Hamburg ○ HARTIGUS Paris ○ HARTIGUS Gothenburg ○ HARTIGUS Stockholm

Holzstoff Cellulose

Vereinigte Chamottefabriken

Filialfabriken:
Markt-Redwitz · Bayern
Halbstadt · Böhmen

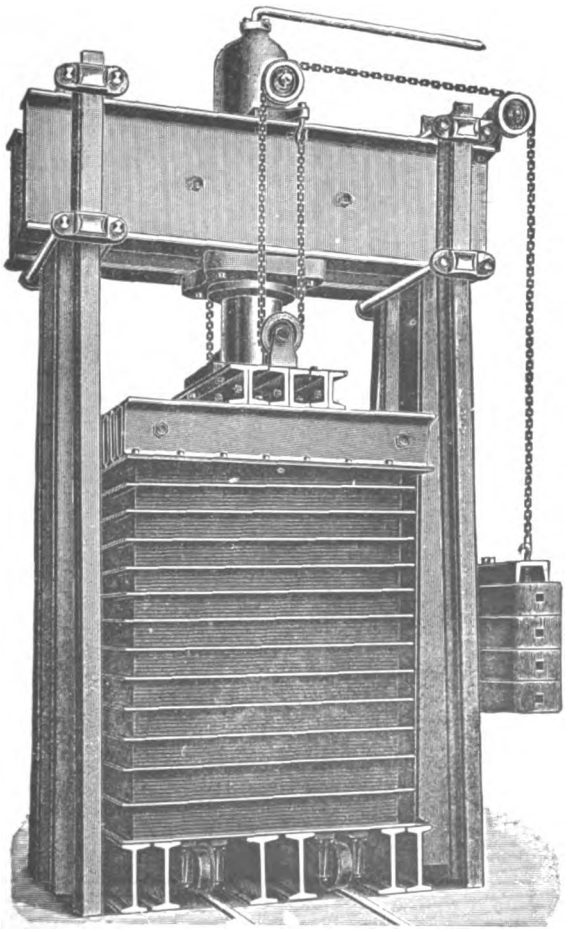
Stamm-fabrik **Saarau** vormals **C. Kulmiz** G.m.b.H

Preuß. Schlesien · Gegründet 1850

Auf zahlreichen Ausstellungen prämiiert

Feuerfeste und säurebeständige Produkte jeglicher Art

Futtersteine für Zellulosekocher · Kocherhälse · Filterplatten



Original

Häusser-Presse

Unerreicht in Leistung und dauernder Betriebssicherheit.

Naß-, Pack-, Glätt-, Präge-, Ballen-Pressen

usw. usw.

Original 4081

Häusser-Presspumpen

für Hand- und Kraftbetrieb

mit **automatischer Druckregulierung** arbeiten **zuverlässig** und **ohne** Störung.

Glänzende Zeugnisse über nahezu **30 Jahre** arbeitende, als auch neuerdings gelieferte Anlagen zu Diensten.

Kostenanschläge, Ingenieurbesuch ohne Verbindlichkeit.

M. Häusser, Spezialfabrik hydraul. Pressen **Neustadt** (Rheinpfalz.)

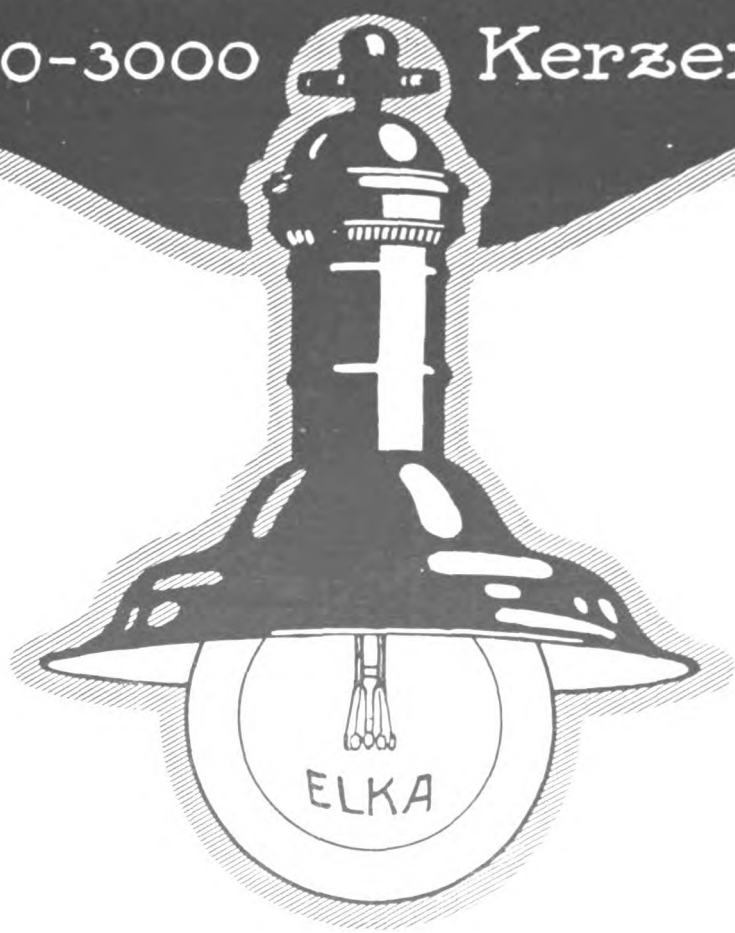
Geschäftsgründung 1852.

Digitized by Google

Liesegang & Kosch
G · M · B · H
Magdeburg
Hamburg 8

HALBWATT-LAMPEN

100-3000 Kerzen



Druck: Otto Elsner Akt.-Ges., Berlin S 42, Oranienstr. 140/42.

Digitized by Google

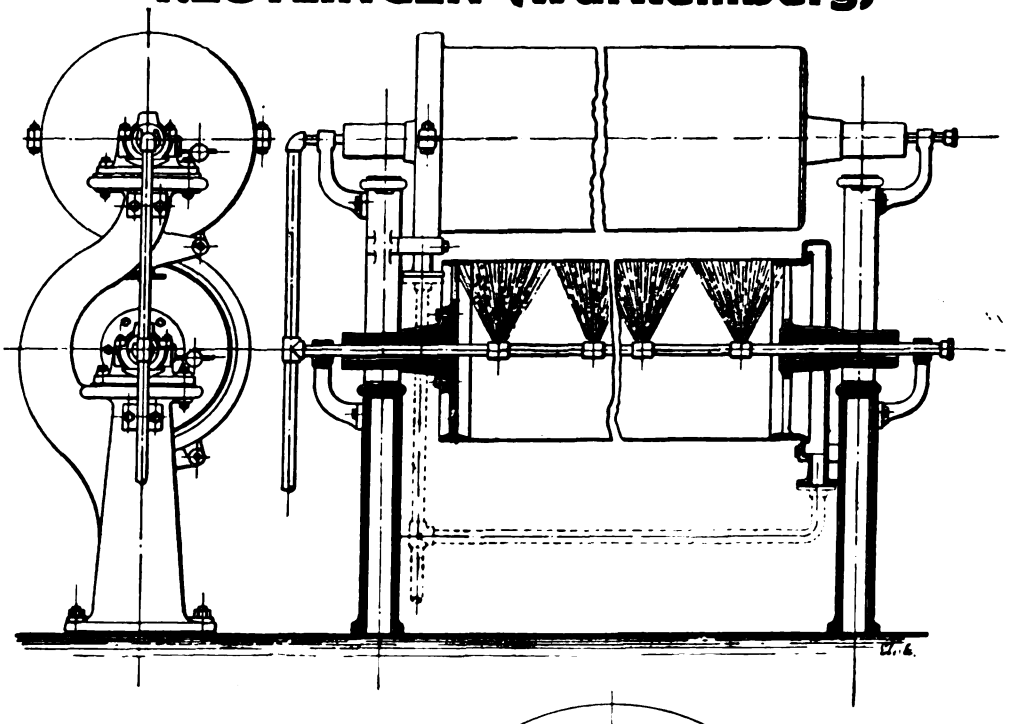
LE FABRICANT DE PAPIER — DER — THE PAPER MAKER

PAPIER-FABRIKANT

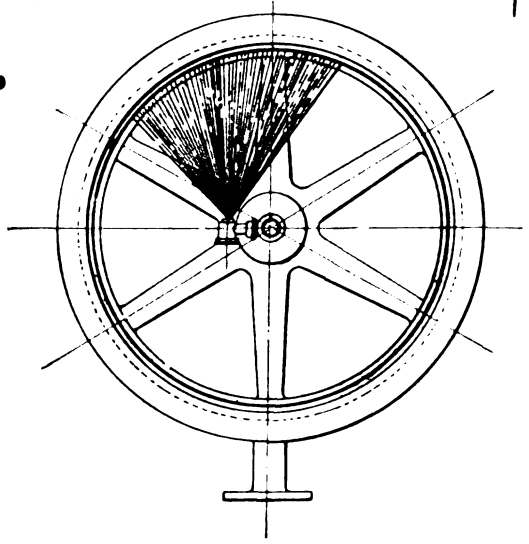
Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 45. Berlin, 5. November 1915. XIII. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Kühlzylinder
an
Papiermaschinen
Patent Schaaf D. R. P. No. 159 269



Grösster Kühleffekt.
Leichtester Gang ohne eigene Antriebsteile.

Digitized by Google

C. G. Haubold jr., Chemnitz

G. m. b. H.

empfiehlt ihre

neueste Rellenschneidmaschine

Spezialkonstruktion für Spinnpapiere.

Staubfreier Schnitt — Klangharte Wickelung

Zuverlässige Lösung aller Rollen.

Um das mir noch verbliebene Arbeiterpersonal zu beschäftigen

erhalte ich meinen Betrieb auch während des Krieges voll aufrecht

Ich bin daher wieder in der Lage, meine geehrte Kundschaft in gewohnter, sorgfältiger Weise zu bedienen

Aufträge werden in kürzester Frist erledigt. Ebenso können **Kreismesser und andere Ersatzteile** für meine Schneidmaschinen, da meist vorrätig, jederzeit rasch geliefert werden

Im Bau befinden sich z. Zt:

Einige Präzisions-Papierrollen-Schneid- und Wickelmaschinen

Mod. D, I und II mit Universal-Antrieb, für Schmalschnitt

Einige Präzisions-Umrollmaschinen für Rotationsrollen

des neuesten Modells IV, und verschiedene

Kreismesser-Schleif- und Hülsenabstech-Maschinen

Gandenberger'sche Maschinen-Fabrik

GEORG GOEBEL Darmstadt

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen. Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort.

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet.

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend.

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall.

Herausgegeben von **Otto Elsner** Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XIII. Jahrgang **BERLIN, 5. November 1915** **Heft 45**

Inhalt:

Seite			
709—712	Ueber volumetrische Festigkeitsberechnungen von Papier	712—713	Calcul du volume et de la résistance des papiers
713—714	Was mancher nicht weiß	714	Ce que beaucoup ignorent
715—724	Patent-Umschau — Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Vermischtes	715—724	Revue des brevets — Marchés — Petites nouvelles

Sommaire:

Page			
712—713	Calculation of the volume and of the strength of paper		
714	Points worth knowing		
715—724	Review of Patents — Markets — Miscellanea		

Contents:

Papiermacher-Berufsgenossenschaft.

Bekanntmachung.

Die Unfallverhütungsvorschriften unserer Genossenschaft enthalten kein ausdrückliches Verbot der **Beschäftigung weiblicher Arbeitskräfte an Papier- und Pappenmaschinen,** jedoch ist kein Zweifel, daß aus einer solchen Beschäftigung große Unfallgefahren erwachsen und dieselbe daher unter gewöhnlichen Verhältnissen unstatthaft ist. Um bei vorkommenden Unfällen der Gefahr einer Haftbarmachung oder strafrechtlichen Verfolgung vorzubeugen, empfehlen wir unseren Mitgliedern, vor der Beschäftigung weiblicher Arbeitskräfte an Papier- und Pappenmaschinen die Zustimmung des Genossenschafts-Vorstandes hierzu einzuholen. Voraussetzung für diese Zustimmung ist, daß nur **erwachsene** Arbeiterinnen verwendet werden, die Beschäftigung lediglich an **langsam laufenden** Papier- und Pappenmaschinen erfolgt und die Arbeiterinnen, gleich wie die an Maschinen beschäftigten männlichen Arbeiter, gemäß § 46 der Unfallverhütungsvorschriften, **eng anliegende Kleider** tragen. Des weiteren wird empfohlen, sich des Einverständnisses der zuständigen Gewerbeinspektion zu versichern.

Mainz, den 27. Oktober 1915.

Der Genossenschafts-Vorstand.
A. Schinkel.

Ueber volumetrische Festigkeitsberechnungen von Papier.

Von Ingenieur E. H. Hiärne.

Von den vielen Prüfungen, denen ein Papier — einerseits in Hinsicht auf die Betriebskontrolle, anderseits vom rein analytischen Gesichtspunkt — unterworfen werden kann, steht in den meisten Fällen die Untersuchung seiner physikalischen Eigenschaften im Vordergrund, ja, sie wird sehr oft ausschließlich ausgeführt.

Es ist nun ganz natürlich, daß in Schweden mit seiner verhältnismäßig stark entwickelten Produktion von Umschlagpapier aus Sulfit- oder Sulfatzellstoff besonders die Prüfung der Festigkeit während der Herstellung die hauptsächliche Kontrollarbeit sein muß. Bedeutend seltener kommt eine gründliche Untersuchung der Bestandteile und ihrer Mengen-

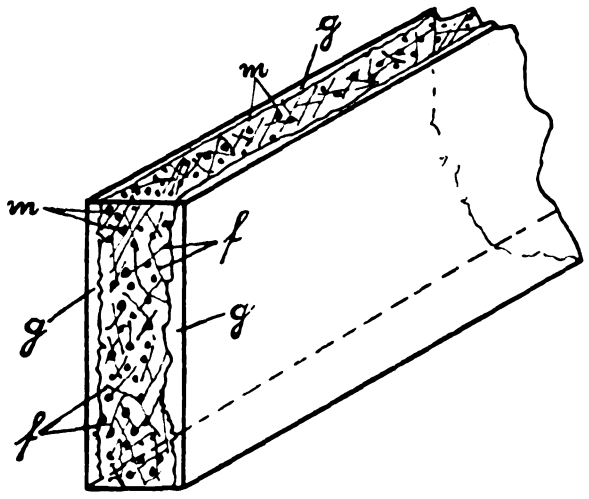
Anzeigenschluß für die nächste Nummer: Dienstag, den 9. November.

Digitized by Google

verhältnisse im Papier vor, und zwar oft mit mikroskopischer Hilfe. Eine Ausnahme bilden die für rationellen und wirtschaftlichen Betrieb notwendigen, häufigeren Aschengehaltsbestimmungen, wenn Füllstoffe zur Anwendung kommen, sowie die flüchtige, ungefähre Bestimmung des Holzschliffgehaltes mit Hilfe von Phlorogluzin, Anilinsulfat oder Wensters „Di-Lösung".

Besonders in Hinsicht auf die Festigkeitseigenschaften sowie die spezifische Dicke des Papierbogens, unter Berücksichtigung der Mengenverhältnisse der darin enthaltenen Bestandteile, hat der Wert dieser Untersuchungen für die Fabrikation in den letzten Jahren eine interessante und teilweise neue Beleuchtung durch verschiedene Arbeiten von Croß und Beven, Beadle und Sinclair erhalten, Arbeiten die noch andauern. Unter anderem haben die genannten Analytiker logisch die Betrachtung der volumetrischen Beschaffenheit des Papiers eingeführt, als einen interesseerweckenden Gesichtspunkt im Zusammenhang mit anderen Tatsachen. Die Sache ist wohl wert, erwähnt zu werden.

Ein Papierblatt besitzt ja, wie dünn es auch scheinen mag, ein ziemlich beträchtliches Volumen und auch Gewicht und dieses Volumen wird durch die durchschnittliche Länge (l), Breite (b) und Dicke (t) bestimmt.



$$\text{Vol.} = l \times b \times t.$$

In die Papierprüfungen und bestimmte Beurteilungen die Dicke als wesentlichen Begriff einzuführen, wurde ja lange als praktisch ungeeignet mit Hinsicht auf deren geringe Ausdehnung und große Ungleichheit angesehen und schien nur theoretisches Interesse zu besitzen, außer im Fall der Forderung einer gewissen spezifischen Dicke usw. bei feinen und einigen anderen Papieren. Das Vorhandensein derselben ist ja nun einmal unbestreitbar und genau erkennbar, wenn man z. B. ein Ries nimmt. Stellen wir uns zur Verdeutlichung ein Stück handgeleimtes Papier vor, dessen Bestandteile schematisch in bedeutend vergrößertem Maßstabe durch nachstehende Figur dargestellt werden sollen, so können wir beispielsweise die Fasern durch die Striche *f*, die Füllstoffe durch die Punkte *m*, den tierischen Leim durch die Häutchen *g* (der ja nur höchst unregelmäßig in den Bogen eindringen kann) usw. darstellen. Der Rest des Gesamtvolumens besteht offenbar (da Farbe und dgl. nicht wesentlich ist) aus Luftraum, und kann durch Differenz bestimmt werden. Ein jedes der Bestandteile nimmt ja in dem fertigen Papier sein bestimmtes Volumen ein, welches jedoch im Verlaufe der Fabrikation Veränderungen erleiden kann.

Die Bestimmung der volumetrischen Zusammensetzung ist nun auf folgende Beobachtungen und Untersuchungen begründet:

1. Dem Gewicht eines runden kleinen Bogens mit 1000 qmm Oberfläche (= w) in Gramm;
2. der Dicke des Papiers in mm (= t);
3. Gewichtsprozent Asche (= m);
4. Gewichtsprozent tierischer Leim oder Harz (= g oder r) usw.

Bei der ausgeführten Prüfung eines Papieres — obenerwähnter Art — wurden folgende Zahlen erhalten:

Das Papier war Qualität „Schreib" 20 × 30, 480 Bogen, 63 lbs.

1. Das Gewicht von 10 Stück Kreisscheiben, mit einem Flächeninhalt von zusammen 10 000 qmm, wurde durch Ausstanzen mit einer Kreisschablone von entsprechendem Durchmesser, und Feststellung des Gewichts von 1,5655 g bestimmt.

2. Die Dicke von 10 solchen Bogen — mittels Mikrometer bestimmt — betrug 1,6 mm.

3. Gewichtsprozent tierischen Leim — z. B. nach Kjeldahls Stickstoffbestimmungsmethode — 5,0 %.

4. Gewichtsprozent Asche — China-Clay — 15,0 %.

Die gewichtsprozentige Zusammensetzung ist folglich:

Lufttrockne Faser . .	80,0 %
Asche	15,0 %
Tierischer Leim . . .	5,0 %
	100,0 %

Mit diesen Angaben begnügt man sich sonst meistens, wenn nicht die Volumenverhältnisse erörtert werden. Nach dem Vorhergesagten ist es indessen klar, daß die Dicke des Papiers in mm auch direkt das Volumen in Kubikzentimeter einer 1000 qmm Papierscheibe angibt, da das Volumen = Flächeninhalt × Dicke = 1000 t Kubikmillimeter = t Kubikzentimeter ist. Also drückt die Dicke von 10 Scheiben auch gleichzeitig das Volumen derselben aus; in unserem Fall = 1,60 cm^3. Wir haben gesehen, daß 1,60 cm^3 Papier 1,5655 g wiegen.

Digitized by Google

Von diesem Gewicht betragen:

Fasern . . .	80 %	1,2524 g
Füllstoff . . .	15 %	0,2348 g
Tierischer Leim	5 %	0,0783 g
		1,5655 g

und 1 cm³ Papier enthält:

Fasern	0,783 g
Füllstoffe . .	0,147 g
Tierischer Leim	0,049 g
Summa	0,979 g

Die Volumen, die von diesen Mengen Bestandteile eingenommen werden, werden durch die jeweiligen spezifischen Gewichte berechnet; für die letzteren können folgende Zahlen angewendet werden: Zellstoff 1,50, Asche (hauptsächlich Kaolin) 2,50, tierischer Leim 1,35. — Die eingenommenen Volumina betragen also in unserem Falle:

0,783 g Faser	$\frac{0,783}{1,5}$	= 0,522 ccm
0,147 g Asche	$\frac{0,147}{2,5}$	= 0,059 „
0,049 g tierischer Leim .	$\frac{0,049}{1,35}$	= 0,036 „
Differenz-Luftraum . .	0,383	„
	1,000	ccm

Die volumetrische Zusammensetzung des Bogens ist demnach:

Faser	52,2 %
Asche	5,9 %
Tierischer Leim .	3,6 %
Luftraum . . .	38,3 %
	100,0 %

Wie man sieht, macht in diesem Fall der Luftraum einen wesentlichen Teil aus — das Papier besitzt also ein nicht unbedeutendes spezifisches Volumen. Dieses geht verloren beim Glätten, während eine entsprechende Vergrößerung der Fläche nicht stattfindet. Die Festigkeit des Blattes erhöht sich mit zunehmendem Druck, aber nur bis zu einem gewissen Punkte; darüber hinaus nimmt die Festigkeit wieder ab. Wenn der Druck beim Kalandern also zu hoch ist, wird das Papier unnötig schwach, aber die Rücksicht auf den Höchstwert der Festigkeit ist oft nicht allein bestimmend, sondern es soll eine gewisse Glätte erzielt werden. Die erwähnten Verhältnisse sind durch direkte Messungen und Prüfungen bekräftigt und bestimmt worden.

Das Verhältnis zwischen dem Gewicht des Bogens und dem Volumen, das nach dem vorstehenden 0,979 beträgt — also das Gewicht von einem ccbm. Papier in Gramm — ist das „scheinbare spezifische Gewicht" genannt worden, augenscheinlich mit Rücksicht auf den Luftraum, und ist eine Größe, der sicher nicht ohne Grund große Bedeutung beigemessen wird. Aus früheren Voraussetzungen geht hervor, daß die Dicke des Papieres bei dessen Bestimmungen mit eingefügt werden muß. Es lag deshalb nahe, noch einen Schritt weiter zu gehen, und als Regel bei der Angabe der Festigkeit eines Papieres sich der Bezeichnung der Festigkeit per Flächeneinheit des Querschnitts zu bedienen. Die Annahme eines solchen Standard ist ja, kurz gesagt bei allen Materialprüfungen zu ähnlichen Zwecken üblich — auch bei Angabe der Festigkeit besonderer Fasern —, sie hat aber bis jetzt noch kein Bürgerrecht erworben, sondern ist durch die, außer in England oder in Amerika, allgemein angewendete Zerreißfestigkeit oder Reißlänge verdrängt worden — bekanntlich eine Zahl, welche die Länge eines Papierstreifens der betreffenden Qualität angibt, bei welcher derselbe frei aufgehängt, am Aufhängungspunkte infolge seiner eigenen Schwere reißen würde. Die Zahl, welche ja — übrigens in Uebereinstimmung mit dem eben erwähnten Schnittflächeneinheitskoeffizient — den Vorteil hat, daß sie direkt, ohne Rücksicht auf verschiedene Grammgewichte angewendet werden kann, wird am bequemsten mit einem Schopperschen Apparat mit angenommene Normalmaß der Streifen von 180 × 15 mm bestimmt, wobei der Durchschnitt zwischen den Resultaten der Maschinen und der Querrichtung (bei Maschinenpapier) ausschlaggebend sein soll —. Auf gleiche Weise kann die Festigkeit eines einzelnen Papieres per Flächeneinheit des Querschnittes angegeben werden; die Frage ist jedoch, inwieweit in jedem Fall die angenommene Breite und Länge für den Probestreifen vollständig geeignet ist. Hierüber kann indessen eine rationelle Untersuchung Klarheit bringen.

Außer dem Vorteil einer für verschiedenes Material gleichförmigen Festigkeitseinheit hat man bei der Anwendung der Schnitteinheit unmittelbar den sicherlich nicht bedeutungslosen Zusammenhang zwischen der spezifischen Dicke des Papieres und der spezifischen Festigkeit.

Zwischen den beiden Festigkeitsgrößen gibt es augenscheinlich eine enge Beziehung. Setzen wir für „Scheinbares spezifisches Gewicht" S, Reißlänge L, Festigkeit des Papieres auf die Flächeneinheit des Querschnittes K, Dicke des Papieres (wie vorher) t, und Breite des Probestreifens b, so ist offenbar die Bruchlast für die Breite $b = L \times b \times t \times S = K \times b \times t$, das heißt $L \times S = K$, oder das Produkt aus der Reißlänge und dem scheinbaren spezifischen Gewicht ist die Festigkeit der Flächeneinheit des Schnittes. Dieses Verhältnis ist durch sorgfältige experimentale Prüfung in jedem Fall direkt bestätigt worden und eine solche Untersuchung ist lehrreich und verschafft besondere Kenntnisse und die Möglichkeit der Herstellung von Papier von hoher Festigkeit.

Digitized by Google

Die oben erwähnten Faktoren sind die wesentlichen in den sogenannten „C. B. S."-Einheiten. Es dürfte schwer vorauszusagen sein, inwiefern die erwähnten Beurteilungsmethoden weitergehende Anwendung finden werden. Zum Teil sind sie nur eine Entwicklung und andere Anpassung der bis jetzt gebräuchlichen; und bis heute scheinen sie nur in ihrem Heimatland Aufmerksamkeit erregt zu haben. Erwähnenswerte Auslandsreklame scheint nicht ins Werk gesetzt zu sein. Daß sie für gewisse Fragen Beachtung verdienen und nicht nur spekulatives, theoretisches Interesse besitzen, dürfte weit über jeden Zweifel erhaben sein.

Calcul du volume et de la résistance des papiers.

Ce sont les propriétés physiques surtout, du papier, que l'on détermine par des essais; bien plus rarement, on s'occupe de ses propriétés chimiques.

Jusqu'à present, la résistance des papiers a été etablie le plus souvent suivant la largeur et la longueur des échantillons éxaminés et le poids du papier au mètre carré. Il y a cependant, outre le poids, l'épaisseur et le volume du papier. On détermine le volume d'une feuille de papier en multipliant la longueur l, la largeur b et l'épaisseur t, soit $l \times b \times t$.

Généralement, on ne tient pas suffisamment compte, dans la pratique, de l'épaisseur du papier. Cependant, en examinant le dessin (voir le texte allemand), où les fibres sont indiquées par des traits f, les matières inertes par des points m, et la colle par des membranes g, nous voyons que le restant du volume total est de l'air.

La détermination de la composition volumétrique d'un papier à écrire, de 20 × 30", 480 feuilles, 63 lbs, accusat les valeurs suivantes: 10 disques de forme ronde, de 10 000 mm. carrés, ensemble, pesaient 1,5655 g. Posés l'un sur l'autre, ces 10 disques avaient 1,6 mm. d'épaisseur. La teneur en colle animale réprésentait 5,0 p. 100 et celle en cendres, 15,0 p. 100. Par conséquent, la composition du papier en pourcents de poids était de

80 p. 100 fibre sèche,
15 p. 100 cendres,
5 p. 100 colle animale,
100 p. 100.

Or, l'épaisseur du papier, en millimètres, indique en même temps en cm. cubes, le volume d'un disque de papier de 1000 mm. carrés, attendu que le volume est égal à la surface multipliée par l'épaisseur; c.-à.-d., 1000 × t mm. cubes ou t cm. cubes, correspondant en ce cas à 1,60 cm. cubes.
1,60 cm. cube de papier pesait 1,5655 g, dont

80 p. 100 = 1,2524 g. fibres,
15 p. 100 = 0,2348 g. matière inerte,
5 p. 100 = 0,0783 g. colle,
1,5655 g.

Calculation of the volume and of the strength of paper.

The physical properties of paper are mainly tested, the chemical ones more rarely.

Up to the present only the strength qualities of paper have been established in relation to the weight of the square metre and the length and breadth of the paper being examined. All paper has however also a certain bulk and consequently it has a certain volume. This volume of a sheet of paper is calculated by multiplying the average length l with the breadth b and the thickness t. The volume or cubic contents are equal to $l \times b \times t$. In forming the estimate of a paper the thickness has as yet been practically considered of no importance. If we however look at the drawing (compare the German text) in which the fibres are indicated by the lines f, the filling up by dots m, the glue by the marks g, then we notice that the remainder of the total volume consists of air spaces.

The calculation of the volumetric composition of paper 20 × 30, 480 sheets, 63 lbs showed the following values, namely: The weight of 10 pieces of paper of circular shape of a total of 10 000 square metres amounted to 1,5655 grammes. The thickness of 10 discs made up together 1,6 millimetres. The cubic contents of animal glue amounted to 5.0 weight percentage and the percentage of ashes to 15,0 percent. The composition of the paper in percentages of weight was therefore as follows, namely:

Air dried fibres . . .	80,0 %
Ashes	15,0 %
Glue (animal)	5,0 %
	100,0 %

The thickness of the paper in millimetres indicates however at the same time direct the volume of a paper disc of 1000 square millimetres in cubic centimetres, as the volume is equal to the superficial area multiplied by the thickness, that is 1000 × t cubic millimetres or t cubic centrimetres, which corresponds in this case to 1,60 cubic centimetres.

The weight of 1,60 cubic centimetres amounted to 1,5655 grammes and this is made up as follows:

Digitized by Google

Par conséquent, 1 cm. cube de papier renferme
0,783 g. fibres,
0,147 g. matière inerte,
0,049 g. colle,
0,979 g.

Le poids spécifique de la cellulose étant de 1,05, celui des matières inertes, de 250 et celui de la colle animale, de 1,35, on obtient les chiffres suivants pour les volumes des substances ci-dessus:

fibres	0,522 cm. cubes	= 52,2 %
matière inerte . .	0,059 cm. cubes	= 5,9 %
colle animale . .	0,036 cm. cubes	= 3,6 %
volume d'air . .	0,383 cm. cubes	= 38,3 %
		100 p. 100.

Le volume d'air est assez considérable dans ce cas; il disparait en partie par le satinage du papier, sans qu'il se produise une augmentation de la surface. Au satinage, la feuille gagne en résistance. Si la pression est trop forte, au satinage, le papier sera plus faible et moins résistant. En bien des cas cependant, on attache moins d'importance à la résistance qu'au satin du papier.

On désigne par „poids spécifique apparent", le rapport entre le poids et le volume (0,979) dans le cas qui nous occupe) du papier c.-à.-d.-, le poids en grammes, d'un mm. cube de papier. De même que les indications connues de la longueur de rupture peuvent être comparées entre elles, quant à la résistance d'un papier, indépendamment du poids variable par mètre carré, des différents papiers, aussi bien on peut indiquer la résistance d'un papier par rapport à l'unité de surface du profil.

Soit S, le „poids spécifique apparent"; L, la longueur de rupture; K, la résistance du papier par unité de surface du profil; t, l'épaisseur du papier; b, la largeur de l'échantillon; c.-à.-d. $L \times b \times t \times S = K \times b \times t$ ou $L \times S = K$, la résistance par unité de surface du profil est le produit de la longueur de rupture, multiplée par le „poids spécifique apparent".

Fibres 80 % . . 1,2524 grammes
Filling up 15 % . 0,2348 „
Glue . . . . . 0,0783 „
1,5655 grammes

One cubic centimetre of paper therefore contains

Fibres	0,783 g
Filling up	0,147 „
Glue	0,049 „
	0,079 g

As the specific gravity of wood pulp is about 1,05, for the filling up 2,50 and for animal glue 1,35, then the cubic contents of the above mentioned substances are as follows:

Fibrous matter .	0,522 ccm	= 52,2 %
Filling up . . .	0,059 „	= 5.9 %
Animal glue . .	0,036 „	= 3,6 %
Air space . . .	0,383 „	= 38.3 %
		100,0 %

The air space is in this case rather considerable. A part of this is lost when the paper is polished, without any increase of the superficial area taking place. The strength of the paper is increased by polishing up to a certain extent. If the pressure in glazing becomes too great, then the paper becomes too weak and therefore of less strength. The strength however has in many cases to give way to the claims made for the smoothness of the paper.

The relation of the weight of the paper to its volume (in our case 0,979) that is the weight of 1 ccm in grammes is stated to be the „apparent specific gravity".

In the same way that the known statements of the breaking lengths as regards the strengh of a paper can be compared independently of the various square metre weights, therefore also injust the same way the strength of a paper can be stated with relation to the unit area of its cross section.

If the „apparent specific gravity" is indicated by S, the breaking length by L, the strength of the paper per unit area of the cross section by K, the bulk of the paper by t, the breadth of the paper strip by b, then $L \times b \times t \times S = K \times b$ or $L \times S = K$, that is the product of the breaking length and the „apparent specific gravity" is the strength per unit area of the cross section.

Was mancher nicht weiß.

(Fortsetzung aus Heft 41.)

Hartpappe: Die für die Fabrikation von Reisekoffern notwendige harte Pappe wird dadurch hergestellt, daß starkfaserige Zellulose so lange mit einem Steinzeugholländer gemahlen wird, bis sich eine kleisterartige amorphe Masse gebildet hat. Der so entstehende Faserfilz wird kautschukartig hart und zäh und verleiht der zu Kisten und Koffern bestimmten Pappe eine fast unzerstörbare Spannkraft und Dauerhaftigkeit.

Gummiersatz: Die in neuerer Zeit angestellten Versuche, Gummi aus Papierstoff herzustellen, haben bereits einen hohen Grad von Vollendung erreicht. Die hier in Betracht

Digitized by Google

kommende Methode muß zunächst noch geheim gehalten werden, da Patentschutz genommen werden soll. Die angestellten Versuchsreihen haben ergeben, daß ein so hergestelltes Material geeignet ist, als Motorwagen- und Fahrrad-Gummischläuche zu dienen.

Kraftschliff: Für gewisse, vorwiegend aus Schliff herzustellende Weißpapiere, welche verhältnismäßig hohe Festigkeitseigenschaften haben müssen, hat sich folgende Herstellungsweise empfohlen: Das frisch aus dem Walde kommende Fichten- oder Föhrenholz wird etwa 24 Stunden in eine SO_2-Lauge gelegt und alsdann so geschliffen, daß das Schleifscheit nicht der Quere, sondern der Länge nach auf die Steinfläche gepreßt und nach dem Warmschliffverfahren zu Stoff verarbeitet in den Holländer gelangt. Mittelfeines Korn von Kunststeinen empfiehlt sich hier besonders, weil so eine Gewähr für den Ausfall einer stets gleichbleibenden Ware gegeben ist. Hut-, Schnitt- und ähnliche Papiere lassen sich so einseitig glatt auf Oechelhäusermaschinen besonders vorteilhaft und in überlegener Qualität herstellen. Das so gewonnene Papier übertrifft Braunholzpapier in bezug auf schöne Verfilzung und gutes Aussehen wie auch auf Körperhaftigkeit und gute Festigkeitseigenschaften.

Farbstoffersparnis: Wenn irgend möglich, sollten die so sehr empfindlichen Eosinfarben durch Anwendung von Farben wie Fuchsin, Auramin oder für bessere Papiere Diaminechtrot F, Thioflavin S usw. ersetzt werden.

Ce que beaucoup ignorent.

(Suite de livraison 41.)

Pour obtenir du carton rigide destiné à la fabrication des malles et valises, on continue la mouture de la cellulose solide au bisulfite, dans une pile munie d'un cylindre et d'une platine en pierre, jusqu'à ce qu'il se forme une masse pâteuse.

Les récentes expériences en vue de remplacer le caoutchouc par la cellulose, ont été suivies de succès; le nouveau produit convient même très bien pour les bandages des bicyclettes et autos.

On obtient une pâte à fibre particulièrement longue, en faisant tremper du bois frais de pin ou de sapin, pendant 24 heures environ, dans une solution d'acide sulfureux. On procède ensuite au râpant chaud, en sens de longueur, non pas transversal, avec des meules artificielles de moyen grain. Le papier ainsi obtenu est très résistant, transparent et de bon aspect.

On peut faire économie de matières colorantes, en remplaçant les couleurs d'Eosine, si sensibles, par la Fuchsine et l'Auramine, ou par le véritable rouge Diamine E, et par la Thioflavine S, pour les papiers de bonne qualité.

Points worth knowing.

(Continued from Nr. 41.)

Stout board for making travelling boxes, is made by grinding strong sulphite cellulose in a beater with stone rollers and stone bed, until a pasty mass has been formed.

Recent experiments to make a rubber substitute from cellulose which might also be used for automobile and cycle tyres, have proved successful.

An exceptionally long fibred wood pulp is obtained, if fresh pine or fir wood is laid for 24 hours into a solution of sulphurous acid. Thereupon the wood is ground with artificial stones of a medium grain, instead of transverse, longitudinally after the hot-grinding method. The paper obtained by such process is of a comparatively, high strength, good look-through and excellent appearance.

A saving in dyes may be secured by substituting for the sensitive eosine dyes, fuchsine and auramine, or for better qualities of paper diamine fast red F and thioflavine S.

Kostenfreier Nachweis leistungsfähiger Fabrikanten von Maschinen und Apparaten für die Papier-, Pappen- und Zellulose-Fabrikation.

Dénomination gratuite de sérieux fabricants de machines et appareils à fabriquer le papier, le carton et les pâtes de bois.

Gratuitous information as to reliable makers of paper, board and wood-pulp machinery and apparatus.

Digitized by Google

· PATENT= UMSCHAU ·

Vorrichtung zum Zuführen zerkleinerten Holzes in den Mahlgang für die Herstellung von Holzstoff.

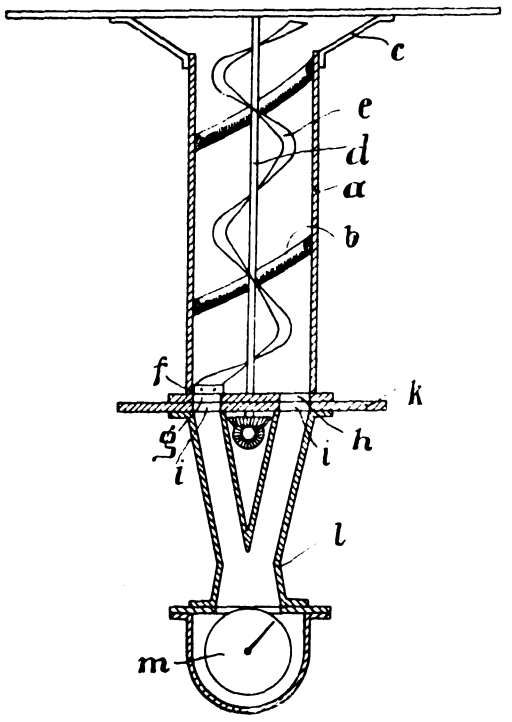
D. R. P. Nr. 287 448. Klasse 55c, Gruppe 9.
William Denso in Forst i. L.
Patentiert im Deutschen Reiche vom 10. Juni 1914 ab.

Patent-Anspruch:

Vorrichtung zum Zuführen zerkleinerten Holzes in den Mahlgang für die Herstellung von Holzstoff, dadurch gekennzeichnet, daß die Holzstücke von einer senkrechten, im Aufgabetrichter (a, c oder o) schnell umlaufenden Förderschnecke (e oder p) durch einen (l) oder mehrere Kanäle (s, t), der die Holzstücke in den Mahlgang leitenden wagerechten oder annähernd wagerechten Förderschnecke (m oder x) zugeführt werden.

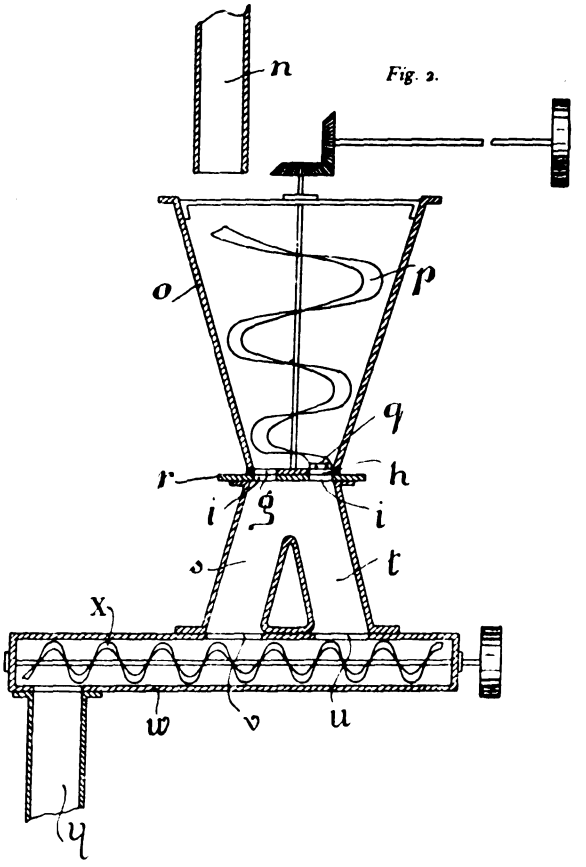
Erfahrungsgemäß ist die Zufuhr von vorzerkleinertem Holz oder von Holzabfällen in den Mahlgang mit der Schwierigkeit verknüpft, daß trotz größter Querschnitte der Zuführungsröhren Verstopfungen unvermeidlich sind. Dies kommt daher, daß das Holz sich infolge der ganz erheblichen inneren Reibung des Gemenges gern zusammenballt, und daß sich infolge der weiteren Reibung des Holzes mit den Rohrwänden Stauungen bilden und Stockungen auftreten.

Fig. 1.



Die Erfindung hat den Zweck, diesen Uebelstand dadurch zu beseitigen, daß das Holz in dem weit geöffneten Aufgabetrichter durch eine schnellaufende, steilgängig senkrechte Förderschnecke durcheinandergewirbelt und durch diese Schnecke dann durch einen oder mehrere Kanäle der bekannten wagerechten oder annähernd wagerechten, das Holz in den Mahlgang leitenden Förderschnecke zugeführt wird.

Fig. 2.



Im Müllereibetriebe ist es bereits bekannt, im Aufgabetrichter zu den Mahlgängen schnell umlaufende Verteilungs- und Förderschnecken oder -flügel anzuordnen.

Im vorliegenden Falle befördert die im Aufgabetrichter angeordnete Förderschnecke nicht allein mit Unterstützung durch die Schwerkraft das zerkleinerte Holz abwärts, sondern sie zerschlägt auch alle Ballen und Klumpen, die sich sonst bilden. Am Boden des Aufgabetrichters befindet sich der Auswerfer in Gestalt eines gefächerten Rades, in dessen Fächer das Holz fällt. Bei der Drehung des Rades fällt das Holz durch unter dem Rade befindliche Oeffnungen in einen oder mehrere nach unten führende Kanäle und gelangt zu der bekannten wagerechten Förderschnecke, die den Mahlgang speist.

Die Holzabfälle oder zerkleinerten Holzstücke werden nicht mit Wasser vermengt befördert, sondern in trockenem oder nur feuchtem Zustande. Diese Art, die Holzabfälle zuzuführen, hat vor der Vermengung mit Wasser den Vorzug, eine gleichmäßige, besondere

Digitized by Google

Wasserzufuhr zu ermöglichen, weil Verstopfungen der Zuführungskanäle infolge Klumpenbildung und Stauung des Mahlgutes hierbei vermieden werden.

Auf der Zeichnung sind zwei Ausführungsbeispiele der Erfindung im Schnitt dargestellt.

Bei dem Ausführungsbeispiel nach Fig. 1 ist der senkrechte Schacht *a* des Aufgabetrichters *a*, *c* mit Rippen *b* versehen. Das Mahlgut wird dem Aufgabetrichter *a*, *c* zugeführt und gelangt in den Bereich der sich auf der Welle *d* schnell drehenden Förderschnecke *e*. Es wird herumgewirbelt, gelangt auf den Boden des Aufgabetrichters *a*, *c* und wird von dem Auswerfer *f*, der sich mit der Förderschnecke *e* dreht, durch die Oeffnungen *g*, *h* der Bodenplatte und die Oeffnungen *i* eines Schiebers *k* in den Kanal *l* befördert, von dem es zur Förderschnecke *m* gelangt, die den Mahlgang speist. Unterhalb des Schiebers *k* kann ein Sauger angeordnet werden, um das Mahlgut unmittelbar in den Mahlgang zu befördern.

Bei dem Ausführungsbeispiel nach Fig. 2 gelangt das Mahlgut durch das mit einem Sauger in Verbindung stehende Rohr *n* in den Aufgabetrichter *o*, in dem die sich schnell drehende, kegelförmige Förderschnecke *p* angeordnet ist. Am unteren Ende der Förderschnecke *p* sitzt der Auswerfer *q*, der, über zwei Bodenöffnungen *g*, *h* des Aufgabetrichters *o* hinweggehend, das Mahlgut durch die Oeffnungen *i* eines Schiebers *k* in zwei Kanäle *s* und *t* befördert. Die beiden Kanäle *s* und *t* münden in zwei getrennten Oeffnungen *u*, *v* des Gehäuses *w* einer Förderschnecke *x*, die das ihr zugeführte Mahlgut *y* befördert, durch das es in den Mahlgang gelangt.

Dadurch, daß die Förderschnecke *x* in bei anderen Mahlgängen bekannter Weise an zwei getrennten Stellen beschickt wird, verteilen sich die zugeführten Holzstücke besser, und Verstopfungen der Förderschnecke können nicht so leicht eintreten.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

54 d. K. 58 191. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von gestanzten und bedruckten Bierglasuntersetzern aus Pappe oder ähnlichen Stoffen. Fa. Karl Krause, Leipzig. 13. 3. 14.

54 d. J. 17 258. Leimtupfvorrichtung für dickflüssigen Leim. Fa. Ferd. Emil Jagenberg, Düsseldorf. 12. 3. 15.

55 c. L. 43 303. Verfahren zum Leimen und Imprägnieren von Papier, Pappe, Gewebe und ähnlichen Stoffen mittels Tierleim, Gelatine und ähnlichen Stoffen. Alfred Lutz, Seehof, Post Teltow. 2. 7. 15.

55 c. L. 43 304. Verfahren zum Leimen und Imprägnieren von Papier, Pappe, Gewebe und ähnlichen Stoffen mit Hilfe von Tierleim, Kasein und dgl. Alfred Lutz, Seehof, Post Teltow. 2. 7. 15.

55 d. S. 43 400. Sortierer für die Holz-, Papier- und Zellstoffabrikation mit einer vom Stoff von außen nach innen durchlaufener, in einem Stoffbehälter umlaufender Siebtrommel mit innerem Rührorgan von polygonalem Querschnitt. John Magnus Larson Spangenberg, Forshaga, Schweden; Vertr.: Paul Brögelmann, Pat.-Anw., Berlin W. 66. 5. 1. 15.

2. Erteilungen.

Auf den hierunter angegebenen Gegenstand ist dem Nachgenannten Patent erteilt, das in der Patentrolle die hinter die Klassenziffer gesetzte Nummer erhalten hat. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluss ist das Aktenzeichen angegeben.

55 b. 288 080. Verfahren zum Reinigen von Papier von Druck- und Schriftzeichen mit Hilfe und unter Rückgewinnung alkalischer Laugen; Zusatz zum Patent Nr. 254 554. Carl Kurtz-Hahnle, Reutlingen. 4. 6. 13.

3. Löschungen.

Infolge Nichtzahlung der Gebühren.

lingen. 4. 6. 13. K. 55 109.

Technische Auskünfte

Unsern Abonnenten steht der technische Fragekasten kostenlos zur Verfügung.

Questions et réponses techniques.

Dans cette rubrique il est donné sans frais à nos lecteurs du pays et de l'étranger tous renseignements sur les questions techniques, qui peuvent être rédigées aussi en langues étrangères.

Technical Questions and Answers.

In this column all our readers at home and abroad are given information free of charge about technical questions which may be worded in the foreign language.

Schonung der Nassfilze.

Antwort IV auf Frage Nr. 911. Die Naßfilze werden am meisten geschont durch möglichst geringe mechanische Bearbeitung, und hier kommt zunächst die Filzwaschmaschine ohne Preßwalze in Betracht, denn je weniger Reibung und Druck der Naßfilz erfährt, desto mehr wird die Wollfaser und das Gewebe geschont. Die Walze der Filzwaschmaschine soll daher möglichst groß sein und ohne Belastungswalze laufen, also eine Art Trommel darstellen.

Selbstverständlich spielt auch das dem Wasser beigegebene Waschmittel eine Rolle und soll dies keine ätzenden Bestandteile, besonders aber keine Soda enthalten, da Soda die Wollfaser angreift.

Der Filz soll, wenn irgend möglich, nicht mit warmem oder gar heißem Wasser gewaschen werden, weil durch warmes oder heißes Wasser die Wolle ungünstig beeinflußt wird und der Filz eingeht. Es soll deshalb das Filzwaschmittel sich auch in kaltem Wasser lösen und leicht in das Gewebe eindringen, so daß die dem Filz anhaftenden Fremdkörper auch in kaltem Zustand gelöst werden, ohne daß eine mechanische Bearbeitung des Filzes erforderlich ist.

Das Waschen in der Papiermaschine ist in Anbetracht des hohen Druckes, welchem der Filz ausgesetzt ist, nicht vorteilhaft, wie das Waschen in einer geeigneten Filzwäsche außerhalb der Maschine. Auch die Spiralwalzen der Filzleitwalzen wirken nicht gerade günstig auf den Naßfilz und sollten, wenn möglich, vermieden werden.

Die Frage, wie lange ein Naßfilz oder gar ein Steigfilz halten soll, ist nicht so einfach zu beantworten, sondern hängt ganz und gar von der Beschaffenheit der Naßpresse sowie von der Länge des

Digitized by Google

betreffenden Filzes ab; aber auch von den zu arbeitenden Papieren, ob dieselben mit höherem oder geringerem Zusatz von Kaolin, Leim usw. gearbeitet werden, ob der Stoff schmierig oder rösch ist.

Bei den modernen Schnelläufern, welche in der Naßpresse Filzwäsche besitzen, wird der Filz überhaupt nur einmal eingezogen und erst dann ausgewechselt, wenn er in Fetzen geht.

Verderben von Holzstoff.

Antwort II auf Frage Nr. 912. In der von mir geleiteten großen Aktienpapierfabrik müssen wir des sommerlichen Kleinwassers wegen stets einen entsprechenden Vorrat von Weißschliff auf Vorrat arbeiten. Der Stoff lagert infolgedessen stets sehr lange. Es ist schon vorgekommen, daß er weit über ein Jahr lagerte, ohne daß sich merkliche Pilzbildungen bei einem Trockengehalt von etwa 35 v. H. zeigten, geschweige denn, daß das damit hergestellte Druckpapier in seiner Weißtönung merklich beeinträchtigt wurde. Wenn sich in einer Schleiferei schwarze, blaue und braunrote Flecken schon nach kurzer Zeit im Weißschliff zeigen, so unterliegt es keinem Zweifel, daß fäulniserregendes Abwasser hier die Pilzbildung mit sich bringt. Wenn übrigens bei Ausschluß des städtischen Abwassers dieser Pilzerkrankung nicht eintritt, so liegt ja die Sache klar auf der Hand. Der dadurch erbrachte Beweis dürfte selbst in einem Rechtsstreit ausschlaggebend sein. Eine chemische Analyse, durch beeidigte Sachverständige vorgenommen, dürfte zu empfehlen sein, um den Grad der Verunreinigung festzustellen. Keinesfalls ist es angängig, ein Fabrikationswasser, welches Färbereiabwässer enthält, für die Papier- oder Papierstofferzeugung zu verwenden.

Antwort III auf Frage Nr. 912. Das Verderben des Holzes wird sehr oft durch Fäulniserreger bewirkt, die sich im Holze vorfinden. Das Verderben aus solchem Holz hergestellten Holzstoffes wird aber durch unreines Fabrikationswasser gefördert. Das Verderben des Holzstoffes in den wasserarmen Monaten, wo also der Fluß und dadurch das Fabrikationswasser der betreffenden Holzschleiferei stärker verunreinigt ist als in der wasserreichen, läßt darauf schließen, daß das Verderben des Holzstoffes durch die Verunreinigungen des Wassers hervorgerufen oder wenigstens gefördert wird. Fäulniserreger lassen sich übrigens oft schwer nachweisen, jedenfalls ist es aber nicht möglich, mit unreinem Fabrikationswasser einen haltbaren Holzstoff herzustellen.

Verhüten des Ueberschäumens beim Halbzeugmahlen.

Antwort I auf Frage Nr. 913. Um das starke Ueberschäumen zu vermeiden, ist es ratsam, den Eintrag tunlichst kalt und allmählich zu machen und die Walze anfänglich nicht zu hoch anzusetzen. Die Walze kann anfänglich deshalb entsprechend tiefer eingestellt werden, ohne daß der Eintrag und der Kraftverbrauch darunter leiden, weil der erstere nur allmählich erfolgt. Die Zugabe von Spiritus, Zucker, Alaun oder Füllstoffen pflegt ebenfalls gute Dienste zu leisten. Die Fermentierung der Halbstoffe durch Röste oder Rotte ergibt noch bessere Ergebnisse. Die vorbehandelten Lumpen werden in feuchtem Zustande auf Haufen geschichtet und solange liegen gelassen, bis sie anfangen handwarm zu werden. Tritt diese Selbsterwärmung ein, sind die Haufen umzulegen und nochmaliger Selbsterwärmung auszusetzen. Diese wird durch Luftabschluß und ziemlichen Eigendruck bzw. durch mässige Wärmezufuhr rasch gefördert. Durch diese feuchtwarme Röste oder Rotte erleidet selbst das mechanische Gefüge ungekochter Lumpen merkliche Lockerung, die bei unsachgemäßer Handhabung allerdings den vollkommenen Zerfall der Lumpen verursachen kann. In chemischer Beziehung erleiden die Lumpen dadurch ebenfalls mehrfache Beeinflussung und ebenso auch die Anlagerungen der Lumpen, die ihr Schäumen vorwiegend beeinflussen.

Antwort II auf Frage Nr. 913. Alle Oele verhindern oder vermindern die Schaumbildung im Halbzeugholländer. Da aber Fragesteller mit Maschinenöl und Petroleum keine guten Erfahrungen gemacht hat, und diese auch erheblich im Preise gestiegen sind, so kann dem Fragesteller nur empfohlen werden, den Halbstoff im Kocher gründlich auszuwaschen und gut absitzen zu lassen. Der Eintrag hat langsam und vorsichtig zu erfolgen, damit nicht zuviel Luft mit unter die Walze gelangt, die dann zum Schäumen Veranlassung gibt. Durch das sorgfältige Auswaschen sollen die verseiften Fette entfernt werden, die ebenfalls zum Schäumen Veranlassung geben. Es genügt übrigens oft meistens eine ganz geringe Menge von Oel, um das Schäumen zu vermindern, meistens wird von den Holländermüllern in der Oelzugabe des Guten zuviel getan.

Kartonerzeugung.

Frage Nr. 914. Wir sind augenblicklich im Begriff, Pläne für eine Erweiterung unserer Pappenfabrik mit einer Kartonmaschine auszuarbeiten. Es ergeben sich nun verschiedene Fragen, die wir gern durch die technische Auskunftei in Ihrem Blatte möglichst eingehend beantwortet haben möchten, weshalb wir uns an Sie wenden.

Welche Behandlung müssen alte Papierabfälle durchmachen, bevor sie auf den Kollergang kommen?

Welche Maschinen sind hierzu erforderlich?

Wie viele Maschinen sind erforderlich und von welcher Größe, wenn man mit einer Tag- und Nacht-Produktion von 10 000 kg rechnet?

Wieviel Kraft, Dampf oder warmes Wasser ist event. notwendig?

Welche speziellen Einrichtungen sind notwendig, um in einer Kartonfabrik, die für Herstellung gewöhnlicher grauer und brauner Pappe sowie Simplex- und Duplex-Karton eingerichtet ist, auch Strohpappe fabrizieren zu können?

Welche Aenderungen soll man in der Behandlung der Rohstoffe vornehmen, wenn Stoff statt altem Papier verwendet wird? Welche Sorten Stroh kann man verwenden? Welche Zusammensetzungen sind üblich? Ist es möglich, das Abwasser von der Strohpappenfabrikation geruchfrei zu machen? Welche Mittel werden hierzu verwendet und in welchem Verhältnis?

Stoffregulierung.

Frage Nr. 915. Verschiedene Verhältnisse bewirken, daß die Holländer unserer Kartonfabrik nicht in einem Raum stehen können, welcher in guter Verbindung mit den Bütten und Schröpfrädern ist. Wir gedenken uns nun folgendermaßen zu helfen.

Digitized by Google

Der Stoff wird von den Holländern in die Bütten, die 3–4 Holländer fassen, abgelassen. Diese Bütten sind nur mit Rührapparaten versehen. Von den Bütten wird der Stoff in passender Höhe zu kleinen Bottichen, die Ablauf nach einem zweiten System Bütten und Ueberlauf nach dem ersten Satz Bütten haben, geleitet. Der Satz Bütten Nummer 2 ist mit Rührapparaten, mit Lohse-Bechern und Regulierung versehen. Man wird auf diese Weise immer dieselbe Stoffhöhe in diesen Bütten bekommen können. Von hier geht der Stoff zu dem Sand- und Knotenfänger und weiter auf die Kartonmaschine.

Ist diese Anordnung praktisch? In welcher Weise erfolgt am praktischsten die Wasserregulierung, nachdem der Stoff den letzten Satz Bütten verlassen hat?

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

In Norwegen wird ein Ausfuhrverbot für unveredeltes Fichtenholz angestrebt.

In Norwegen ist schon vor Monaten ein Ausfuhrverbot für unveredeltes Fichtenholz vorgeschlagen worden und es ist leicht einzusehen, daß dieser Vorschlag großes Interesse in den Kreisen der holzverarbeitenden Industrien Norwegens erweckte. Der Landesverband der norwegischen Exportgewerbe (Norske Exportnæringers Landsforbund) hat sich der Angelegenheit ganz besonders angenommen und die hauptsächlich interessierten Vereinigungen, die Exportvereinigung für gehobelte Holzwaren, die Vereinigung der norwegischen Papierfabrikanten, die norwegische Zellstoffvereinigung und die norwegische Holzstoffvereinigung sowie die meisten der Vorstandsmitglieder dieser Vereinigungen, um Kundgabe ihrer Ansicht gebeten.

Auf Grund dieser Auslassungen hat nun der Landesverband der norwegischen Exportgewerbe am 28. September d. J. an das norwegische Landwirtschaftsministerium ein Schreiben gerichtet, das wir nach „Papir-Journalen" wiedergeben, da es interessante Aufklärung über die Holzversorgung der norwegischen holzverarbeitenden Industrien bietet.

Das Schreiben lautet: „In bezug auf die Frage eines Ausfuhrverbots für unbearbeitetes Fichtenholz erlaubt man sich, darauf hinzuweisen, daß nach den Zollangaben bis Ende Juli d. J. zirka 281 000 Kubikmeter Rundholz gegen 88 000 Kubikmeter in der gleichen Zeit des Vorjahres und durchschnittlich zirka 125 000 Kubikmeter in den letzten fünf Jahren ausgeführt wurden. Es fehlt eine Angabe darüber, wieviel von dieser Menge Kiefer und wieviel Fichte ist, ebenso darüber, wieviel von dem verschifften Rundholz dünnere Stöcke, Stangen und Sprossen war. Da nach letzteren Holzwaren aber, soviel uns bekannt ist, keine außergewöhnliche Nachfrage herrschte und eine Forcierung des Abtriebes von Klein-Kiefer kaum stattgefunden hat, kann man annehmen, daß der allergrößte Teil der Ausfuhrzunahme daher rührte, daß kleinere Dimensionen von Fichte, die unter normalen Verhältnissen in Norwegen selbst verbraucht werden, dieses Jahr als Gruben- und Minenhölzer ausgeführt wurden.

Daß ungefähr 150 000 Kubikmeter Fichtenholz auf diese Weise Verwendung gefunden haben, kann man auf jeden Fall mit Sicherheit annehmen. In den Jahren 1912 und 1913 wurden 514 000 Kubikmeter und 475 000 Kubikmeter Fichtenklötzer von Finnland bzw. Rußland in Zellstoff- und Papierfabriken eingeführt, welche Einfuhr in dem gegenwärtigen Jahre ganz aufgehört hat. Es besteht deshalb kein Zweifel darüber, daß Grund vorhanden ist, die gesamte Holzmenge, die jetzt zu Grubenstutzen und Minenholz Verwendung findet, den inländischen Verbrauchern zu guten Preisen zu überlassen.

Wie aus den beiliegenden Erklärungen der in der Frage interessierten Fachvereinigungen zu ersehen ist, sind die Meinungen in denselben geteilt darüber, wie weit ein Ausfuhrverbot im gegenwärtigen Falle an seinem Platz sein würde, namentlich, weil zu befürchten ist, daß ein solches Unwillen von seiten der Waldbesitzer hervorrufen würde.

Wenn indessen das Ministerium findet, daß die Interessen, die durch einen wirklichen Mangel oder eine weitere Preissteigerung für Holz leiden würden, eine Preissteigerung, die nicht nur die großen Holzverbraucher betrifft, sondern auch jeden Bau- und Tischlerei-Betrieb, durch die Einführung eines Ausfuhrverbots für unbearbeitete Fichte gewahrt werden müssen, ist darauf hinzuweisen, daß dieses Verbot nicht die Ausfuhr von Fichtensprossen sowie Fichtenstöcken und Stangen verhindern darf. Dies ist nämlich ein ganz regelmäßiger Betrieb, der wahrscheinlich bessere Preise für diese Art Waren erzielt, als auf andere Weise möglich ist.

Ein eventuelles Verbot dürfte auch kaum vor dem 1. Februar in Kraft gesetzt werden dürfen; das Holz, das im gegenwärtigen Jahr geschlagen wurde, um als Grubenholz verschifft zu werden, muß als bereits ausgeführt angesehen werden, und die eigentlichen Grubenholzexporteure werden auf jeden Fall durch das Verbot kaum eine besondere Unannehmlichkeit in ihrem gewöhnlichen Betrieb verspüren.

Was die Waldbesitzer anbetrifft, so wird auf jeden Fall für viele die stärkere Nachfrage nach Kleinkiefer, auf die zu rechnen ist, den möglichen Einfluß aufwiegen, welchen das Ausfuhrverbot auf unverarbeitetes Fichtenholz für den Absatz an solchem haben kann.

Unter allen Umständen kann es sich jedoch nicht um ein anderes als ein zeitweiliges Verbot handeln, solange der Krieg währt." —

Norwegen führt ja nur noch verhältnismäßig wenig Papierholz aus, so daß ein Ausfuhrverbot in dieser Hinsicht keinen großen Einfluß ausüben würde. Hingegen würde durch ein solches die Herstellung von Holzstoff und Zellstoff in Norwegen verbilligt und

Digitized by Google

erleichtert werden, was nicht nur von Wichtigkeit für die norwegische Holzstoff-, Zellstoff- und Papierfabrikation, sondern auch für die anderer Länder ist.

Ausfuhrverbot für Zellstoff in Oesterreich-Ungarn.

Nach dem „Wiener Fremdenblatt" soll ein Ausfuhrverbot für Zellstoff erlassen worden sein. Damit wurde namentlich einem dringenden Wunsche der österreichisch-ungarischen Papierfabrikation Rechnung getragen.

Preiserhöhung für Lederpappen.

Die Freie Vereinigung der Maschinen-Lederpappenfabrikanten hat die Preise mit sofortiger Wirkung um 2 Mark für die 100 kg erhöht. Die Preise für Handlederpappen sind von den zusammengeschlossenen Fabriken um den gleichen Betrag erhöht worden.

Berlin.

Nach dem Hasten und Drängen der jüngsten Zeit ist die Bewegung am Markte etwas ruhiger geworden. Die reichliche Erteilung der Aufträge hat nachgelassen, weil nun der Eingang der bestellten Waren abgewartet werden muß. Dieser verzögert sich vielfach, weil die verabredeten Lieferfristen nicht eingehalten werden können. Die Gründe dafür sind allgemein bekannt. In erster Linie sind dafür die Schwierigkeiten der Arbeiterbeschaffung zu nennen, die erklärlicherweise noch zunehmen. An Hemmungen anderer Art, wie Beschaffung der Rohmaterialien, Gestellung von Eisenbahnwagen und deren Weitertransport, mangelt es auch nicht, so daß der Versorgung immer noch sehr erhebliche Schwierigkeiten entgegenstehen. Alles dies bewirkt, daß die Preisstellung auf allen Gebieten unseres Faches weiter die Neigung nach oben zeigt und selbst durch die augenblickliche, teilweise Abflauung des Bedarfs nicht verhindert wird. — Es ist an dieser Stelle wiederholt darauf hingewiesen worden, daß die durch den Krieg geschaffenen Verhältnisse unser Fach zum Ersatz für fehlende Rohstoffe herangezogen haben. So tritt sehr bemerkbar das Verlangen nach Papieren hervor, die sich zur Herstellung von Garnen aller Art eignen. Dazu rechnen nicht nur diejenigen Papiere, die zur Herstellung von Bindfäden, Stricken und ähnlichem Packmaterial dienen können, sondern auch Stoffe zur Verfertigung feiner und feinster Garne, die der Textilindustrie Ersatz bieten sollen, sind stark gefragt. Bietet sich hierdurch auch der Erzeugung gute Gelegenheit, sich Ersatz für mancherlei Ausfälle zu beschaffen, so wird doch diese Gelegenheit durch die zahlreichen Mängel auf dem eigenen Fabrikationsgebiet stark beeinträchtigt. Alles Suchen nach Auswegen hat seine Grenzen. Es wäre sehr erfreulich, wenn sich die hier gebotene Gelegenheit besser ausnutzen ließe. Damit wäre nicht nur unserem Fache gedient, sondern auch eine wichtige Erleichterung anderen, namhaften Gebieten unserer Gesamtwirtschaft geschaffen. Es verdienen alle Anstrengungen, nach dieser Richtung einen annähernden Ausgleich zu schaffen, die weitestgehende Förderung. Sie würde es erreichen, daß fühlbaren Mängeln wenigstens teilweise abgeholfen werden könnte. — Auf dem Pappenmarkte hält die Nachfrage und auch die Preissteigerung an. Die gesteigerte Herstellung von Kartonnagen für alle Zwecke des Versands, die die herannahende Weihnachtszeit noch weiter fördern wird, stellt große Ansprüche an den Bedarf. Neben den sich fortsetzenden Betriebseinschränkungen macht sich der Ausfall der Strohpappen je länger, desto mehr, geltend. Das Uebergreifen nach anderen Pappensorten vermehrt die Nachfrage nach diesen, und führt eine weitere Anspannung des Marktes herbei. Für Lederpappen sind bereits nennenswerte Preiserhöhungen eingetreten. Auch graue Maschinenpappen haben Preiserhöhungen erfahren. Die, lange Zeit vernachlässigte, weiße Holzpappe ist wieder sehr gut gefragt und hat sich von ihrem Preistiefstand kräftig erholen können. Trotz dieser günstig erscheinenden Umstände läßt die Versorgung viel zu wünschen übrig, weil die Fabriken sehr stark in der Erzeugung behindert sind, zahlreiche Betriebe sogar zum Stillstand gezwungen sind. Der Nutzen der erhöhten Preise dürfte durch die Ausfälle in der Produktion kaum zur Geltung kommen.

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Koehler, Braunschweig.

Nach neutralen Mitteilungen soll sich die Lage des sizilianischen Schwefelmarktes etwas gebessert haben, da infolge Herankommens einiger Kohlendampfer die Förderung in den Bergwerken und die Herstellung von raffiniertem Schwefel etwas mehr ausgenutzt werden kann. Es fehlt jetzt mehr und mehr an Arbeitskräften. Man kann infolgedessen nur beschränkt arbeiten lassen und die vorliegenden Bestellungen nur einigermaßen erledigen. Die Preise sind etwas höher gworden, doch ist der jetzige Verdienst wohl kaum nennenswert zu bezeichnen, infolge der Verteuerung des Betriebes. Chromsalze, Chlorkalk, kaustische Soda fester.

Nach den letzten neutralen Marktberichten stellen sich danach bei jetziger Kriegslage, ganz unverbindlich, die 100 Kilo Mark:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic.	IIa ungem. lose verladen	14.05
» » » »	IIIa » » »	13.85
» » » »	IIIa ous » »	13.70
» » » »	IIIa buona » »	13.60
» » brutto inkl. Sack 70 Pf. mehr		
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose		15.95
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, br. inkl. Sack		16.55
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack		16.90
» » » in ½Ztr.-Geb.		17.30
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack		17.45
» Floristella halbraff. gem.	» » » »	16.40
» Rohschwefel gem.	» » » »	15.85

Digitized by Google

Prompte Kasse mit 1¼ % Skonto. Bordfrei (cif) Amsterdam, Rotterdam: bei Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Nach eingehenden Anfragen: bordfrei ab sizil. bezüglichen Haupt-Hafenplätzen sollen augenblicklich die Preise etwa 2,85 Mk. billiger sein als bordfrei Rotterdam, Amsterdam. Ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweise billiger bei großen Posten oder wenn im Verlaufe neutrale Dampfer eben dahin anlaufen sollten, was aber jetzt seltener vorkommt, wegen Gefährlichkeit und auch weil Mangel an Verschiffung ist.

Prima Alaun in Stücken in ⅝ Ztr.-Gebinden	13.75
» » gemahlen » ⅝ »	14.75
» Antichlor (Unterschwefels. Natron)	15.85
» China Clay 6% in Doppelsäcken Qualität extra	6.75
» » » » » » I	6.35
» » » » » » II	6.10
» » » » » » III	5.75
» » » » » » IV	5.25
» » » » » » V	4.95
» » » » » » VI	4.75
» » » weitere Nuancen 4.70 bis zu	4.25
» Chlorkalk 35/37% in Hartholz Geb.	13.95
» Chlorkalk 35/37% in Weichholz Geb.	13.35
» Chroms. Kali, rotes, kristall. nach Quant.	68.50—69.50
» » Natron, kristall. nach Quant.	58.50—59.50
» Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	7.30
» » » gemahlen » »	7.80
» Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	6.55
» » » » » gut	5.95
» Satinite für die Papierfabriken in Säcken	6.35
» Soda, kaust. 70/72% in eisernen Trommeln	25.05
» » » 60/62% » » »	23.95

Prompte Kasse mit 1% Diskonto, bordfrei (cif) Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden sollte, was jetzt sehr teuer und gewagt ist.

Sachsen.

Infolge der günstigen Wasserverhältnisse konnten die Holzschleifereien ihre Betriebe voll ausnutzen, so daß sie ihren Verpflichtungen voll nachkommen konnten. Die Marktlage ist wenig verändert. Nachfrage nach frischem Holzstoff war bis jetzt immer da, und scheint auch der Bedarf nicht nachlassen zu wollen, so daß die Aussichten für später günstig erscheinen.

Auf dem Pappenmarkt ist die Geschäftslage unverändert. In braunen Lederpappen war die Beschäftigung immer sehr flott.

Das Angebot in Schleifholz war bis jetzt immer reichlich und die Preise waren nicht allzu hoch.

Der Wasserstand der Flüsse ist noch sehr günstig, und gestatten die Betriebswässer noch eine volle Ausnutzung der Turbinenanlagen.

Süddeutschland.

Das Geschäft auf dem Papier- und Pappenmarkt ist lebhaft geblieben, ja, man kann sogar von steigenden Umsätzen sprechen. Wie sich der Bedarf gehoben hat, zeigt am besten der Umstand, daß durchweg dringlich abgerufen wird; zu Lagerbeständen kommt es unter diesen Umständen bei den Fabriken nicht. Die Fabriken haben die Erzeugung weiterhin eingeschränkt, ein Beweis für die Gesamtverfassung des Marktes, denn bisher war Grundsatz, daß man in schlechten Zeiten so viel wie möglich erzeugte, um dadurch die allgemeinen Geschäftsunkosten zu verringern; selbst wenn man dann billiger verkaufte, glaubte man doch immer noch erheblich besser zu fahren, als durch eine Einschränkung des Betriebes. Heute ist dies aber ganz anders. Mangel an technisch durchgebildeten Arbeitskräften zwingt allem zur Einschränkung der Erzeugung. Daher ist für die nächste Zeit mit einer Häufung der Angebote auch nicht zu rechnen. Das scheint auch der Papiergroßhandel zu merken, denn gerade er setzt jetzt alles daran, sich so reichlich als möglich einzudecken. Die Lagervorräte sowohl in erster wie in zweiter Hand scheinen erheblich zusammengeschrumpft zu sein, denn telegraphische oder telephonische Abrufungen sind nachgerade zur Regel geworden und sehr viel Ware muß als Eilgut zugestellt werden, um die Besteller zu befriedigen. Ob das Uebergewicht der Nachfrage über das Angebot auf die Papierpreise einen weiteren Einfluß haben wird, kann man vorerst noch dahingestellt sein lassen, die endgültigen Verbraucher sind jetzt doch auf einem Punkte angelangt, wo es ihnen nicht so ohne weiteres möglich ist, den Wünschen der Hersteller nach höheren Preisen zu entsprechen. Das Geschäft in den Buchdruckereien ist nach wie vor wenig günstig. Anzeigen gibt es doch noch immer weniger im Vergleich zu den Friedensjahren, wenngleich im großen ganzen sich diese Verhältnisse schon erfreulich gebessert haben, namentlich gegenüber dem Vorjahr. Das Katalog-, Plakat- und Werkdruckgeschäft läßt doch noch sehr zu wünschen übrig; es werden zwar Aufträge in befriedigender Weise erteilt, allein, die zu erzielenden Preise ermöglichen nicht, die Mehraufwendungen für Papierkosten, die gemacht werden mußten, um den Forderungen der Hersteller zu entsprechen, zu ersetzen. Für holzhaltige Druckpapiere wenigstens sind für die nächste Zeit höhere Preise kaum zu erzielen, man wird sich mit dem fünfprozentigen Preisaufschlag auf die laufenden Schlusse begnügen müssen. Bei holzschliffreien Papieren hindert die Geschäftslage der endgültigen Verbraucher, insbesondere der Buchdruckereien das Nähertreten einer Preiserhöhung; gegenwärtig wenigstens könnte sie nicht verwirklicht werden. Ganz ähnlich liegen die Verhältnisse für Feinpapiere aller Art; auch hier kommen reichliche Aufträge herein, indessen werden die Preise scharf umstritten und selbst um die kleinsten Aufschläge wird in einer Weise gefeilscht, die deutlich genug erkennen läßt, daß man auch in Buch- und Kunstdruck die Aufträge zu Preisen hereinbekommen hat, die wenig Gewinn übrig lassen. Ganz besonders klagen die Lithographieanstalten über ungünstige Preise und auch die Notenstechereien erklären es rundweg für unmöglich, für Papier höhere Preise anlegen zu können, solange nicht die Vorbedingungen hierfür nämlich der Eingang von Aufträgen zu besseren Preisen, geschaffen sind. Belebt hat sich das Geschäft in Ansichtspostkarten, auch für Kunstdruck- und Autotypiepapiere bleiben die Auftragseingänge noch recht lebhaft und umfassend, allerdings auch bei gedrückten Preisen; das gleiche gilt für Elfenbeinkarton, wofür sich größerer Bedarf zu erkennen gibt, ohne die Preise günstig beeinflussen zu können. Die Geschäftslage für Zellstoff-Packpapiere bleibt weiterhin lebhaft und hinsichtlich der Verkaufspreise auch günstig; allem Anschein nach werden höhere Preise in nächster Zeit durchgesetzt werden können

Digitized by Google

· VERMISCHTES ·

General-Versammlungen.

Elsentahl Holzstoff- und Papierfabrik Akt.-Ges. in Grafenau. Die in Berlin abgehaltene Generalversammlung genehmigte den Jahresbericht für das Geschäftsjahr 1914/15 und erteilte der Verwaltung Entlastung. Neu in den Aufsichtsrat wurde Direktor Adolf Petermend aus Wangen gewählt.

Patentpapierfabrik zu Penig. Die 43. ordentliche Hauptversammlung, in der 2665 Stimmen vertreten waren, genehmigte einstimmig das Rechnungswerk des abgelaufenen Geschäftsjahres, entlastete ohne Aussprache die Verwaltungsorgane und setzte die vorgeschlagene Dividende auf 4 Prozent (9 Prozent) fest. Satzungsgemäß aus dem Aufsichtsrate ausscheidende Mitglieder wurden sofort wieder- und der langjährige Leiter des Unternehmens, Direktor Castorf, neu in den Aufsichtsrat gewählt. Die beantragten Satzungsänderungen wurden ohne Aussprache angenommen und verwaltungsseitig mitgeteilt, daß das Geschäft besser geworden sei.

Geschäfts-Berichte.

Neue Papiermanufaktur, A.-G. in Straßburg i. E.-Rupprechtsau. In der am 25. Oktober d. J. abgehaltenen ordentlichen Hauptversammlung wurde der Abschluß für 1914/15, der 26 439 Mk. Verlust ergibt, genehmigt und der Verwaltung Entlastung erteilt. Eine Dividende kommt nicht zur Verteilung. Im Vorjahr war beschlossen worden, von dem 144 199 Mark betragenden Reingewinn den größten Teil, nämlich 123 603 Mk., nicht zu verteilen, sondern daraus eine besondere Rücklage zu bilden. Diese Rücklage erscheint unverändert in dem diesjährigen Abschluß. Nach dem Geschäftsbericht ist das Jahr 1914/15 als volles Kriegsjahr für die Papier-Industrie im allgemeinen und besonders für die in der Nähe des Operationsgebiets belegenen Fabriken sehr ungünstig verlaufen. Die Abschreibungen wurden auf 35 174 Mk. (51 239 Mk.) bemessen. Die gesamten Anlagen stehen mit 3 525 298 Mk. (i. V. 3 544 338 Mk.) zu Buch; ihnen stehen die Gesamtabschreibungen mit 2 259 872 Mk. (i. V. 2 248 385 Mk.) gegenüber. Neben dem Aktienkapital von 1,8 Millionen Mark ist eine Anleihe von 355 000 Mk. (i. V. 385 000 Mk.) vorhanden. Die Rücklagen enthalten einschl. des nicht verteilten Gewinnes des Jahres 1914 von 123 603 Mk. aber abzüglich des Verlustes von 26 439 Mk. insgesamt 579 771 Mk. Die Gläubiger haben 159 122 Mk. (160 946 Mk.) zu fordern. Anderseits stellen sich die Außenstände auf 668 882 Mark (823 878 Mk.). Die Vorräte an Papier sind mit 424 864 Mk. (450 439 Mk.) und die an Materialien mit 433 402 Mk. (312 657 Mk.) bewertet.

Patentpapierfabrik zu Penig. Dem Bericht der Direktion entnehmen wir: Das abgelaufene Geschäftsjahr 1914/15 stand zum weitaus größten Teil unter dem Zeichen des Krieges, nur ein Monat, der Juli, hatte normale Verhältnisse. Durch die Einstellung des Güterverkehrs und die im großen Umfange erfolgte Zurückziehung der erteilten Aufträge mußte der Betrieb in den ersten Wochen vollkommen ruhen; erst vom September ab konnten nach und nach Erzeugung und Versand wieder aufgenommen werden. Die große Anpassungsfähigkeit, die das deutsche Wirtschaftsleben den so gänzlich veränderten Verhältnissen gegenüber gezeigt hat, sowie die schnellen Siege unserer Armeen und das allgemeine Vertrauen auf einen glücklichen Ausgang des Krieges bewirkten auch in der Papierindustrie eine allmählich immer mehr zunehmende Steigerung des Bedarfes, so daß der Absatz in den letzten Monaten wieder eine ganz ansehnliche Höhe erreichte. Im Vergleich mit dem Vorjahr war natürlich der Umsatz wesentlich geringer, zudem wurde der Betrieb durch hohe Rohstoff- und Kohlenpreise, sowie durch die großen Aufwendungen, die im Interesse der im Felde stehenden Angestellten gemacht wurden, sehr verteuert. Erst vom Frühjahr 1915 ab gelang es, die Verkaufspreise nach und nach zu erhöhen, dies genügte aber nicht, um einen Ausgleich für die höheren Aufwendungen zu erzielen.

Das Ergebnis des abgelaufenen Geschäftsjahres bleibt, wie nicht anders zu erwarten war, zwar erheblich hinter den Zahlen des Vorjahres zurück, es gestattet aber immerhin, nach angemessenen Abschreibungen, die Verteilung einer Dividende vorzuschlagen.

Aus dem Kreise der Angestellten forderte der Krieg manches Opfer. Die Fabrik beklagt den Verlust von 3 Beamten und 6 Arbeitern, die den Heldentod für unser Vaterland erlitten und denen ein ehrendes Gedenken bewahrt bleibt. Zurzeit stehen 20 Beamte und 210 geschulte Arbeiter unter den Fahnen.

Das König-Friedrich-August-Heim in Wilischthal wurde zu Beginn des Krieges dem Roten Kreuz zur Verfügung gestellt, es wird als Genesungsheim für Offiziere und Mannschaften seitdem regelmäßig mit gutem Erfolg belegt.

Die Ausgaben für Unterstützungen an Angehörige der eingezogenen Beamten und Arbeiter, sowie für den Betrieb im König-Friedrich-August-Heim betrugen bis zum 30. Juni 1915 88 568 M.

Die Zeit des Betriebsstillstandes zu Anfang des Krieges wurde, um Arbeiterentlassungen zu vermeiden, zu größeren Verbesserungs- und Instandsetzungsarbeiten, namentlich an den Papiermaschinen, der Höllteichwasserleitung und den Wasserkraftanlagen, benutzt.

Die Bilanzzugänge des letzten Geschäftsjahres sind die folgenden: Gebäude- und Fundamente-Konto 11 100,61 M.; Wasserkraft-Konto 176,80 M.; Höllteich-Wasserleitungs-Konto 6046,75 M., davon dem Erneuerungs- und Dispositionsfonds entnommen 5546,75 M. = 500 M.; Maschinen-Konto 19 073,85 M.; Geräte- und Utensilien-Konto 4685,07 M., davon dem Erneuerungs- und Dispositionsfonds entnommen 1434,40 M. = 3250,67 M.; Feuerwehr-Utensilien-Konto 106 M.; Gasanstalt-Konto: 636,55 M.; Reisewitz-Konto 2081,68 Mk.; Wolkenstein-Konto 2736,11 M.; Wilischthal-Konto 29 844,21 M., abzüglich des Erlöses für an die Militärbehörde verkaufte Pferde und Wagen 3158 M. = 26 686,21 M.; König-Friedrich-August-Ferien- und Erholungsheim-Konto 94,35 M.; Reinzugang 66 442,83 M. Von dem vom Vorjahre übernommenen Erneuerungs- und Dispositionsfonds in Höhe von 30 000 M. wurden, wie aus obiger Zusammenstellung ersichtlich, 6981,15 M. auf die Bilanzzugänge abgeschrieben und der verbleibende Rest von 23 018,85 M. auf neue Rechnung vorgetragen. Der Reservefonds I ist mit 300 000 M. in satzungsgemäßer Höhe erfüllt. Das Guthaben des Reservefonds II belief sich am 30. Juni 1915 auf 700 000 M., so daß beide Reservefonds am Ende des Geschäftsjahres 1 000 000 M. betrugen. Der Spezial-Reserve-

Digitized by Google

fonds (Reservefonds III) stand am 30. Juni 1915 mit 50 000 M. zu Buch. Das Effekten-Konto betrug zuzüglich Stückzinsen bis 30. Juni 1915 104 111,40 M. Das Kautions-Konto ist belastet für 25 500 M. Als Sicherheiten bei Behörden sind Wertpapiere hinterlegt und stehen mit 33 916,90 M. zu Buch. Die Kosten für Instandhaltung der Maschinen und Gebäude sind in gewohnter Weise aus dem Betrieb bestritten worden. Die Forderungen im feindlichen Ausland betragen 12 501,05 M. Es wurde hierfür eine Rückstellung in gleicher Höhe vorgenommen, jedoch hofft man sicher, daß diese Beträge nach Beendigung des Krieges eingehen werden. Die Ausgaben der Wohlfahrtskassen betrugen im letzten Geschäftsjahre bei der Arbeiter-Pensionskasse: für laufende Unterstützungen 13 111 M., Arbeiter-Witwen- und Waisenkasse: für laufende Unterstützungen 8426 M., Beamten-Pensionskasse: für laufende Pensionen 9704,40 M., = 31 241,40 M. An Steuern und Abgaben waren zu entrichten 66 165,38 M.; davon kamen für die Zentrale 50 893,45 Mark, für die Filialen 15 271,93 M. zur Verbuchung. Die Fabrik-Krankenkassen zu Penig und Wilischthal erforderten bei 2 Prozent der Gesamterhebung der gezahlten Arbeitslöhne als gesetzlichen Beitrag 6591,28 M.; die Berufsgenossenschaft besteuerte die Gesellschaft mit 10 698,81 M.; die Invaliden-Beiträge beliefen sich auf 7073,52 M., so daß für öffentliche Lasten 90 528,99 M. aufzuwenden waren. Die für ein Nachtragspatent zum Diana-Patent aufgewendeten 500 M. sind durch die Abschreibung in gleicher Höhe ausgeglichen.

Die Bilanz ergibt nach Verrechnung der Abschreibungen von 200 000 M. einen Reingewinn, einschließlich 205 389,98 M. Vortrag aus dem Vorjahre, von 251 223,63 M.

Mit Zustimmung des Aufsichtsrats wird folgende Verteilung beantragt: Rückstellung für Erneuerungs- und Dispositionskonto 6981,15 M., Rückstellung für Talonsteuer-Reserve-Konto 3000 M., = 9981,15 M., bleiben 241 242,48 M., ab 4 Proz. Dividende 120 000 M., bleiben 121 242,48 M.; ab vertragsmäßige Gewinnanteile für Direktion und Beamte 16 522 M., bleiben 104 720,48 M.; Zuweisung an die Arbeiter-Pensionskasse 7500 M., Zuweisung an die Beamten-Pensionskasse 7500 M., für sonstige Arbeiter-Wohlfahrtszwecke 7000 M., = 22 000 M.; verbleiben 81 820,48 M. als Vortrag auf neue Rechnung.

Der Bericht des Aufsichtsrates fügt hinzu: „Zu unserm großen Bedauern hat sich unser bisheriges Vorstandsmitglied, Herr Direktor H. Castorf, infolge andauernder Kränklichkeit genötigt gesehen, nach 30jähriger zielbewußter, erfolgreicher Tätigkeit mit Ablauf seines Vertrages am 30. Juni d. J. von seinem Amte zurückzutreten. Herr Arthur Prolß aus Bergisch-Gladbach ist an dessen Stelle als kaufmännischer Direktor der Gesellschaft in den Vorstand berufen worden. Damit jedoch die reichen Erfahrungen des Herrn Direktor Castorf auch fernerhin unserer Gesellschaft erhalten bleiben, schlagen wir Ihnen dessen Zuwahl in den Aufsichtsrat vor."

Gewinn- und Verlust-Konto. Soll. 1915. 30. Juni: An Maschinen-Reparatur-Konto 13 460,89 Mark; an Geschäfts-Unkosten-Konto 120 350,68 M.; an Versicherungs-Konto 17 400,59 M.; an Abgaben-Konto 50 893,45 M.; an Hypothekenzinsen-Konto 7854,71 M.; an Teilschuldverschreibungs-Zinsen-Konto 27 660 M.; an Zinsen-Konto 27 547,41 M.; an Effekten-Konto: Kursverlust 11 532,75 M.; an Kautions-Konto: Kursverlust 2264,50 M.; an Rückstellungs-Konto für Forderungen im feindlichen Ausland 12 501,05 M.; an Skonto- und Dekort-Konto 4706,72 M.; an Ausstellungs-Unkosten-Konto 10 124,15 M.; an Abschreibungen: auf Gebäude- und Fundamente-Konto 35 100,61 M., auf Wasserkraft-Konto 7176,80 M., auf Höllteichwasserleitungs-

Kurzer Weberei-Kehricht!

Habe 40 000 kg kurzen Weberei-Kehricht abzugeben. Viel Papier enthaltend. — Anfragen erbeten unter **J. K. 7414** d. **Rudolf Mosse, Berlin SW.**

Papierschwarz (basisch), höchste Farbkraft, größere Posten abzugeb. **Techn.-Chem. Anstalt, Leipzig, Waldstr. 57.** 5785

Stahldrahtbürsten Kratzenband
zum Reinigen der Siebe
Louis Schön, Crimmitschau.

Bei Bedarf wollen Sie freundl. unsere Inserenten berücksichtigen

Dauernde Stellung als

technischer Leiter oder Direktor

sucht technischer Leiter größerer Zellstoff- und Papierfabrik. Betr. ist verh., Anfang 30er (Süddeutscher) und verfügt über

13jähr. Erfahrung als Ingenieur und technischer Leiter moderner Zellstoff- und Papierfabriken des In- und Auslandes.

Gründliche Kenntnisse in der Erzeugung von Ia Zellstoff (Ritt.-Kellner u. Mitscherlich), Fein- und Packpapieren. An intensives und ökonomisches Arbeiten gewöhnt. Gutes kaufmännisches und organisatorisches Wissen und hervorragende Resultate im Um- und Neubau vollständiger Anlagen. — Angebote, auch kleinerer Werke, unter **P. F. 5774** an die Expedition dieses Blattes erbeten.

Mineralmahl- und Schlämmwerke J. Elias, Prag VII, Bohemia
liefert auch **während des Krieges** und für Abschluß **(außer Syndikat)**
böhmischen Kaolin **als Ersatz für engl. China Clay**
5610 **in hervorragenden Qualitäten**

Digitized by Google

Konto 10 500 M., auf Maschinen-Konto 64 573,85 M., auf Geräte- und Utensilien-Konto 3250,67 M., auf Feuerwehr-Utensilien-Konto 106 M., auf Patente-Konto 500 M., auf Gasanstalt-Konto 4836,55 M., auf Reisewitz-Konto 6581,68 M., auf Wolkenstein-Konto 5236,11 M., auf Wilischtal-Konto 58 243,38 M., auf König-Friedrich-August-Heim-Konto 3894,35 M., = 200 000 M.; an Gewinn-Konto 251 223,63 M.; insgesamt 757 520,53 M. — Haben. 1914, 1. Juli: Per Vortrag aus 1914 205 389,98 M.; 1915, 30. Juni: per Dividende-Konto Nr. 9 40 M.; per Teilschuldverschreibungs-Kupon-Konto Nr. 15 20 M.; per Fabrikations-Konto 552 070,55 M.; insgesamt 757 520,53 M.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Berlin. Bernhard Flatow Nachf., Kartonnagenfabrik in Berlin: Der Käthe Schmidt, geb. Westphal, Berlin, ist Prokura erteilt.

Breslau. Carl Maresch, 1. Breslauer Lichtpaus- und Negrographische Anstalt, Inhaber: Ingenieur Richard Lehmann, hier: Der Frau Martha Lehmann, geb. Letzner, Breslau, ist Prokura erteilt.

Crefeld. Louis Schehl, Papiergroßhandlung in Crefeld: Der Frau Ernst Schroers, Bertha geb. Schehl, in Crefeld ist Prokura erteilt.

Dresden. In das Handelsregister ist eingetragen worden die Firma Rudolf Johannes Leonhardt in Dresden. Der Kaufmann Rudolf Johannes Leonhardt in Dresden ist Inhaber. Prokura ist erteilt dem Geschäftsreisenden Emil Reinhard Gründig in Dresden. (Geschäftszweig: Großhandel mit Luxuspapieren und Schreibwaren.)

Dresden. „Isola" Kartonnagen- und Papierwaren-Fabrik Hugo Selck in Dresden: Prokura ist erteilt der Kaufmannsehefrau Sophie Auguste Lucie Selck, geb. Rade, in Dresden.

Falkenberg i. M. Leopold Lask, Papier- und Pappenfabrik in Falkenberg i. M.: Dem Fräulein Helene Lask in Falkenberg ist Prokura erteilt.

Lauter b. Schwarzenberg i. Sa. Im Konkurs der Firma Meiche & Kästner, Holzstoff- und Papierfabrik in Lauter, stehen nach Abzug von 15 000 Mk. Gerichtskosten usw. rund 74 000 Mk. zur Verfügung. Zu berücksichtigen sind 1 015 059 Mk. Forderungen, darunter 6501 Mk. nichtbevorrechtigte. Die Gläubiger erhalten sonach etwa 7 Prozent ihrer Forderungen.

Leipzig. In das Handelsregister ist eingetragen worden: Die Firma Otto Küttner in Leipzig. Der Kaufmann Otto Gustav Theodor Küttner in Leipzig ist Inhaber. Prokura ist erteilt an Emma Dora Elsa verehel. Küttner, geb. Mehlmann in Leipzig. (Angegebener Geschäftszweig: Herstellung von Papierwaren und Betrieb eines Papiergroßhandelsgeschäfts.)

Leipzig. Leipziger Papierwarenfabrik Friedr. Pröbdorf in Leipzig. Die Prokura des Johann Rosensprung ist erloschen.

Möckmühl (Württ.) Papierfabrik Möckmühl, Möckmühl (Württ.) schlägt für das mit dem 30. Juni abgelaufene Geschäftsjahr 5 pCt. Dividende (wie i. V.) vor.

München. Der Aufsichtsrat der München-Dachauer Akt.-Ges. für Maschinenpapierfabrikation in München hat, wie im Vorjahre, beschlossen, mit Rücksicht auf die kriegerischen Verhältnisse, von der sonst üblichen Auszahlung einer Abschlagsdividende für 1. November Umgang zu nehmen, obwohl der Geschäftsgang als befriedigend zu bezeichnen ist, und, wenn nicht unvorhergesehene Ereignisse eintreten, auch für das am 31. Dezember endigende Geschäftsjahr ein günstiges Ergebnis erwartet werden darf.

Nürnberg. G. Groser, Buchbinderei in Nürnberg. Der Kaufmannsehefrau Marie Schnitzler in Nürnberg ist Prokura erteilt.

Rastatt. In das Handelsregister wurde eingetragen: Firma Ernst Spreter, Papierwarenhandlung en gros in Rastatt. Inhaber ist Ernst Spreter, Kaufmann in Rastatt.

Ratibor. Robert Klimaschka, Buchdruckerei, Papier- und Schreibwarenhandlung, Ratibor: Buchdruckerei Felix Klimaschka in Ostrog als Inhaber.

Vaihingen a. Enz. Geo Haid's Nachfolger, Buchdruckerei, Buchhandlung und Schreibmaterialiengeschäft in Vaihingen a. E.: Inhaber der Firma sind die Erben des am 11. März 1915 verstorbenen Karl Carle, und zwar: die Witwe Karoline Carle geb. Pfisterer, die Kinder Reinhold Carle, Elisabethe Carle, Karl Carle, Elfriede Carle, sämtlich in Vaihingen an der Enz. Der Witwe steht an den Erbteilen der Kinder das lebenslängliche Nutznießungs- und Verwaltungsrecht zu.

Zwickau, Sachsen. In das Handelsregister ist die Firma Hugo Kretzschmar & Sohn in Zwickau eingetragen worden: Gesellschafter sind die Kaufleute Hugo Willy Kretzschmar und Alexander Hugo Kretzschmar, beide in Zwickau. Angegebener Geschäftszweig: Buch- und Papierhandlung sowie Buchbinderei.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Budweis. Wie das „Pilsner Tageblatt" erfährt, hat die in Liquidation befindliche tschechische Papieraktien-Gesellschaft in Budweis, die ihr gehörigen Realitäten, und zwar die Zuckerfabrik samt allen Grund- und Bauparzellen, die für eine Umwandlung in eine Papierfabrik bestimmt waren,

Zeitzer Dampfkesselfabrik u. Apparatebauanstalt
G. Schumann, Zeitz 13 (Provinz Sachsen)

Dampfkessel Hydraulische Nietung :: ::
Dampf-Ueberhitzer

Feuerungen für Stein- u. Braunkohle. Bekohlungsanlagen. Holzkocher mit innerem Kupferschutzmantel. Lumpen- u. Strohkocher. Holzentrindungs- u. Waschtrommeln. Turbinenrohrleitungen

Digitized by Google

an den Fürsten Johann Nepomuk zu Schwarzenberg um den Betrag von 382 648 Kr. 75 h verkauft.

Falun (Schweden). Leutnant Mauritz Serrander, vorher Sekretär im schwedischen Wasserkraftverein, trat als Direktorassistent in den Dienst der großen Papierfabrikfirma Stora Kopparbergs Bergslags Aktiebolag. A.

Franö (Schweden). Die Sulfitzellulosefabrik nebst Sägewerk Svanö Aktiebolag beschloß, das Aktienkapital durch Neuausgabe von 1587 Aktien à 1000 Kr. zu verdoppeln, so daß es auf 3 174 000 Kr. steigt. A.

Rydöbruk (Schweden). Aus dem Vorstand der Holzschleiferei und Sulfitzellulosefabrik Rydö Bruks- och Fabriks-Aktiebolag traten der frühere Direktor Ingenieur Axel Nordlöf und Konsul G. Theodor Schéle aus. A.

Todesfälle.

Den Heldentod fürs Vaterland starben:

Herr Otto Drews, Musketier, kaufmännischer Beamter der Holzzellstoff- und Papierfabriken A.-G. in Neustadt i. Schwarzwald.

Herr Alfred Henning, Gefreiter, Kontorbeamter der Firma Kühler & Niethammer in Kriebstein b. Waldheim i. Sa.

Berlin. Herr Dr. phil. Paul Nathansohn, Teilhaber der Firma Klein & Comp., Pappenfabrik in Grimlinghausen a. Rhein, ist im Alter von 46 Jahren in Berlin gestorben.

Konkurse.

Freiberg, Sachsen. Das Konkursverfahren über das Vermögen der Holzstoff- und Pappenfabrik „Kurprinz", Gesellschaft mit beschränkter Haftung in Großschirma, ist nach Abhaltung des Schlußtermins aufgehoben.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz II. Klasse wurde ausgezeichnet:

Herr Emil Lommatzsch, Gefreiter, Betriebsleiter der Firma J. G. Enge in Petersdorf im Riesengebirge.

Auszeichnung für treue Arbeit. Amtshauptmann Dr. Wimmer, Schwarzenberg, überreichte fünf Arbeitern der Firma F. A. Weidenmüller, Papier- und Pappenfabrik in Antonsthal i. Sa., für 30jährige Dienstzeit die Medaille für Treue in der Arbeit.

III. österreichische Kriegsanleihe-Zeichnung. Für diese zeichneten: Neusiedler Aktiengesellschaft für Papierfabrikation 225 000 Kronen; Steyrermühl Papierfabriks- und Verlagsgesellschaft 200 000 Kronen.

Avesta Sulfat- och Trävaruaktiebolag

AVESTA, Schweden

Anfertigung und Verkauf von

Kraft - Sulfat - Cellulose

Terpentin

Flüssiges Harz

Fabrikmarke für Sulfat-Cellulose

AVESTA KRAFT SWEDEN

Papiertechniker

(Norweger)

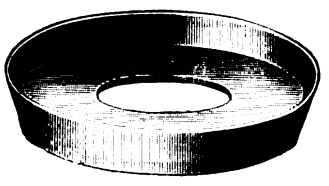
mit guter technischer Ausbildung und mehrjähriger praktischer Tätigkeit in Papier- und Zellulosefabriken sucht Stellung als Assistent, Werkführer, Chemiker oder dergl. in Fabrik in Deutschland, Oesterreich oder Schweiz. Angebote erbeten unter **P. F. 5788** an die Expedition dieses Blattes.

Beim **Ausbleiben oder bei verspäteter Lieferung einer Nummer wende man sich stets an den**

Briefträger oder die zuständige Bestellpostanstalt.

Erst wenn Nachlieferung und Aufklärung nicht in angemessener Frist erfolgen, schreibe man unter Angabe der bereits unternommenen Schritte an den Verlag unserer Zeitung.

W. Ferd. Klingelnberg Söhne



Remscheid, Maschinenmesser-Fabrik

Messer aller Art

Erstklassige Qualitäts-Erzeugnisse

Goldener Preis Internationale Ausstellung für Buchgewerbe und Graphik Leipzig 1914.

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur A. Lutz, Berlin-Seehof (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und technische Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin-Steglitz. Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstraße 140—142.

Digitized by Google

Beton- u. Eisenbetonbauten
Hoch- u. Tiefbauten / Zementwarenfabriken

Wayss & Freytag A.-G.

Wasserbehälter, Klärbecken
– nach eigenem patentiertem System –
Wasser-Reinigungsanlagen
Brücken- und Wasserbauten, Kühltürme,
Druckrohrleitungen, Maschinenfundamente
Spezialanlagen
für Papier-Fabrikation
Holländer, Abtropfkasten, tropfsich. Decken,
Rührbütten, Kohlenbunker f. automatische
Kettenrostfeuerung usw.

NIEDERLASSUNGEN:
Neustadt a. Hdt. – Berlin – Bromberg – Danzig – Dortmund – Dresden
Düsseldorf – Frankfurt a. Main – Halle a. Saale – Hamburg – Karlsruhe
Königsberg – München – Strassburg – Stuttgart – Luxemburg – Wien
Innsbruck – Triest – Sarajevo – Budapest – St. Petersburg – Rom
Mailand – Messina – Genua – Buenos-Aires

Enorme Ersparnisse
erzielen Sie durch

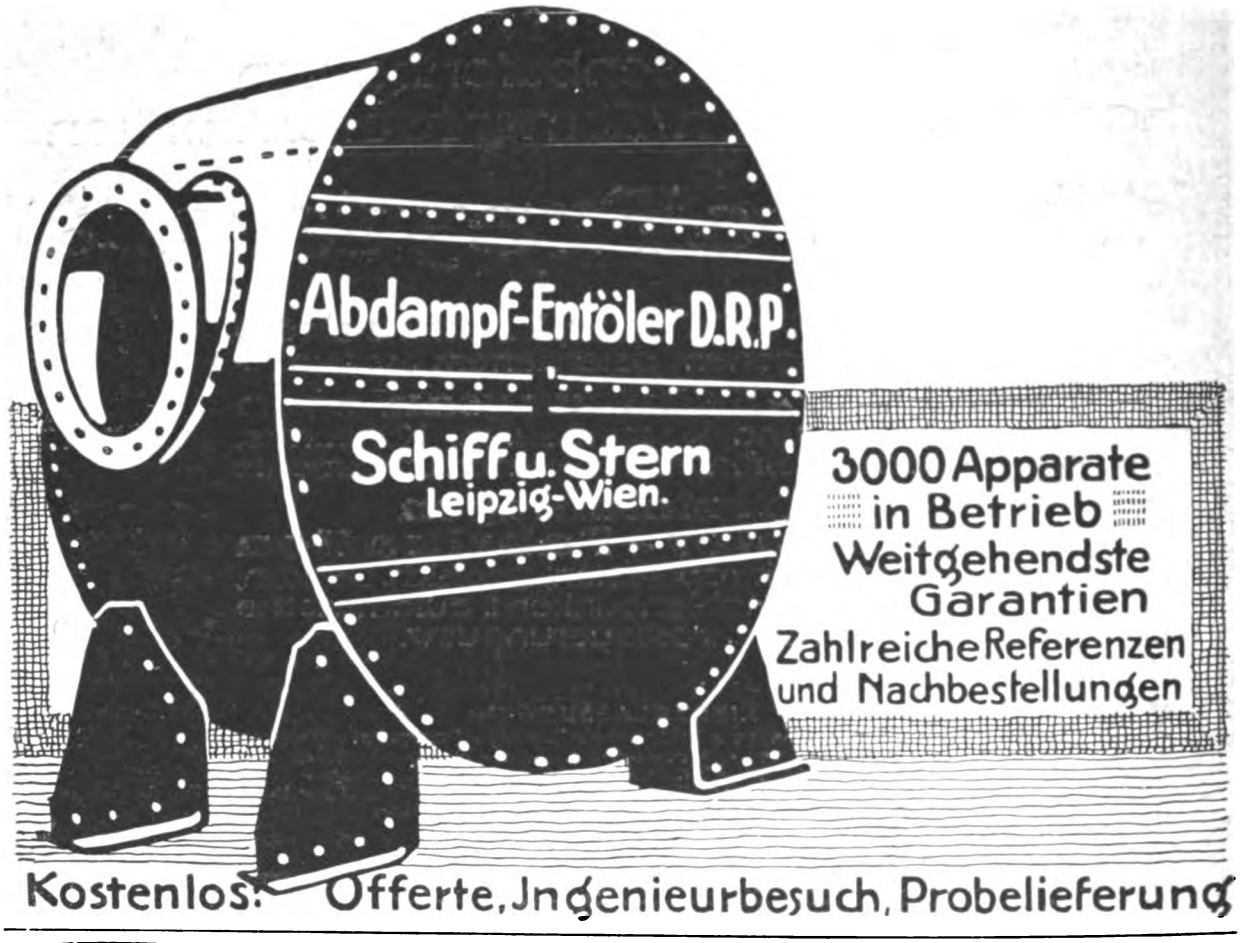
F. & S. Kugellager

Einfache Montage • Leichte Handhabung
Größte Betriebs-Sicherheit

Kugellager finden vorteilhaft Verwendung bei Papiermaschinen aller Art speziell bei Trockencylindern, Siebwalzen, Filzwalzen, Holzschleifer, Transmissionen, Ventilatoren usw.

Schweinfurter Präcisions-Kugellager-Werke
Fichtel & Sachs • Schweinfurt.

Digitized by Google



Kostenlos: Offerte, Ingenieurbesuch, Probelieferung

Ganz geschweißte

Zellulose-Kocher

für Sulfat-Zellulose in jeder Form und Größe sind von wesentlich größerer Dauerhaftigkeit als genietete

Diffuseure

Ausblase-Zylinder

Wasser-Zirkulationsrohre

für Soda-Schmelzöfen

Julius Pintsch A.-G. Berlin

Druck: Otto Elsner Akt.-Ges., Berlin S 42, Oranienstr. 140/42.

Digitized by Google

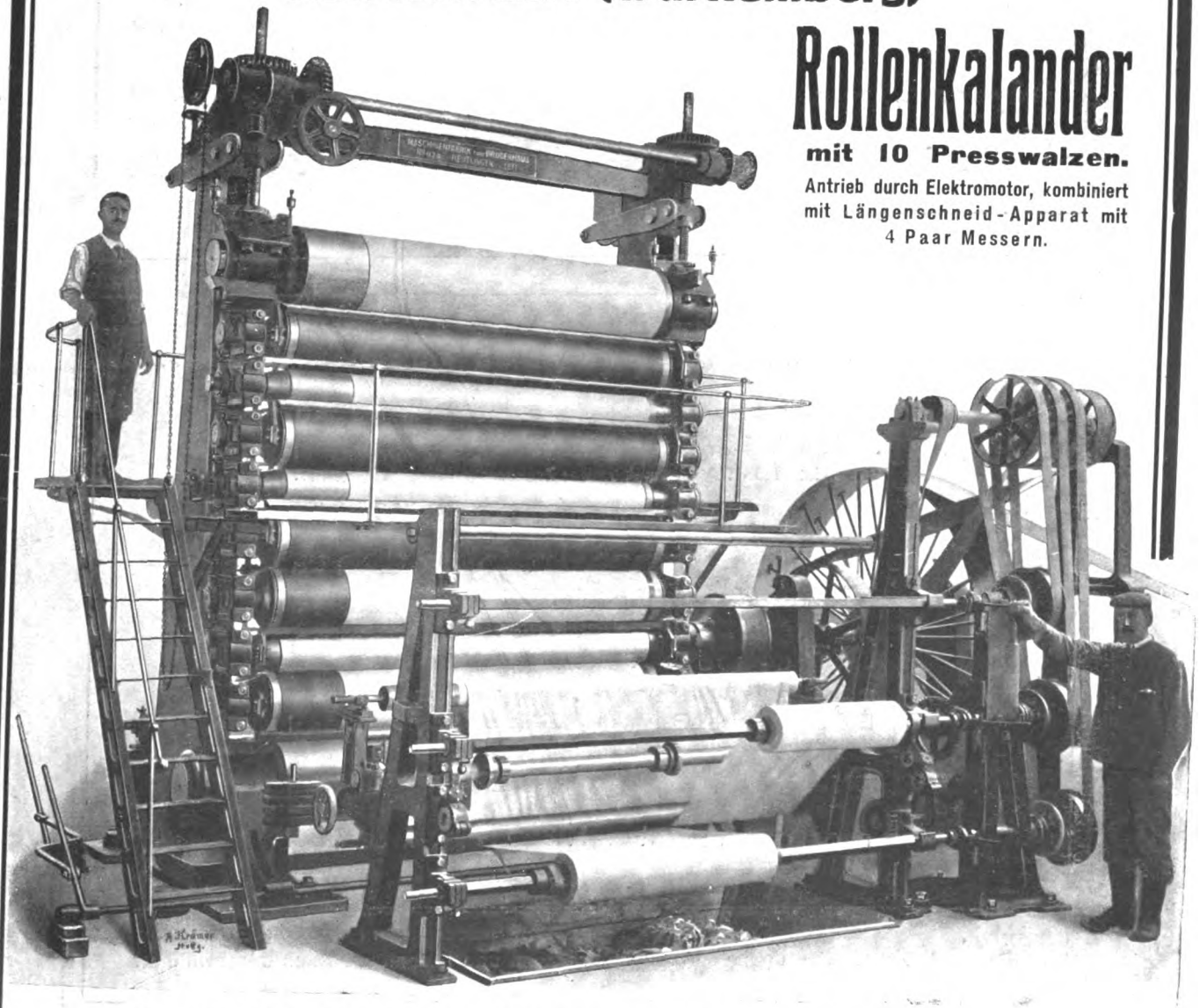
LE FABRICANT DE PAPIER · DER · THE PAPER MAKER

PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 46. Berlin, 12. November 1915. XIII. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Rollenkalander
mit 10 Presswalzen.
Antrieb durch Elektromotor, kombiniert mit Längenschneid-Apparat mit 4 Paar Messern.

Spezialität: Sämtliche Maschinen für die Papierfabrikation.

Digitized by Google

Sämtliche Maschinen zur Fabrikation von Papier-, Pappen-, Holzstoff- und Zellulose in bewährter Ausführung

Holländer, Kollergänge, Kugelkocher, Kartonklebmaschinen, Rund-u. Langsiebmaschinen, Zellulosewattemaschinen, Selbstabnahmemaschinen, Bischoff-Rollmaschinen, Telegraphen- u. Kabelpapier-, Roll- u. Schneidmaschinen, Satinierwerke, Längs- u. Querschneider, Feuchtapparate, Sortierapparate, Raffineure
Neu- und Umbauten, Walzenschleifen, Knotenfangplatten, Papierwalzen

Maschinenbau-Aktiengesellschaft Golzern-Grimma, Grimma in Sachsen

SUDENBURGER MASCHINENFABRIK UND EISENGIESSEREI
Aktiengesellschaft zu Magdeburg
Gegründet 1843 · Telegramm-Adresse: Zuckerrohr · Fernsprecher Nr. 1

liefert vollständige bewährte

Eindampfanlagen für Sulfatablaugen
mit Schnell- und Fertigverdampfern eigenen Systems
Deutsches Reichs-Patent angemeldet u. Auslands-Patente!

für Sulfitablaugen
nach den Patenten KESTNER-MÜLLER

Mehrere Anlagen für Sulfatablaugen und Sulfitablaugen mit großem Erfolge im Betrieb! / Ausarbeitung von Kostenanschlägen und Ingenieurbesuch bereitwilligst!

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen. Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort.

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet.

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend.

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall.

Herausgegeben von **Otto Elsner** Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XIII. Jahrgang | **BERLIN, 12. November 1915** | **Heft 46**

Inhalt:

Seite			Page			Page	
725–729	Beitrag zur Frage: „Entharzung von fertigem Zellstoff"		723—730	Enlèvement de la résine renfermée de la cellulose		729—730	The removal of rosin from wood-pulp
730—740	Patent-Umschau — Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Vermischtes		730—740	Revue des brevets — Marchés — Petites nouvelles		730—740	Review of Patents — Markets — Miscellanea

Sommaire:

Contents:

Beitrag zur Frage: „Entharzung von fertigem Zellstoff".

Die interessante und wertvolle Arbeit des Herrn Dipl.-Ing. R. Sieber*) zeigt u. a., welchen großen Einfluß die sachgemäße Aufbereitung des gekochten Zellstoffs auf den Harz- und Fettgehalt des Zellstoffs hat.

Wenn auch schon früher bekannt war, daß durch flottes, heißes Ablaugen mit nachfolgender warmer Waschung des Stoffes, tüchtige Bearbeitung desselben in Aufschlagapparaten, gründliches Schwemmen und mehrmaliges Entwässern des Stoffes der größte Teil der zum Schluß der Kochung im Stoff befindlichen klebrigen Harz- und Fettbestandteile entfernt werden kann, so wurde doch erst jetzt durch die im Großbetrieb angestellten Untersuchungen des Herrn Sieber dafür der zahlenmäßige Beweis erbracht.

Demnach vermag eine gut eingerichtete und sachgemäß betriebene Aufbereitungsanlage 51,8% der Harz- und Fettbestandteile, welche ursprünglich im verwendeten Holz enthalten waren, zu beseitigen, während der Kochprozeß selbst nur 4,2% der für die Papierfabrikation so schädlichen Bestandteile zu entfernen vermag.

Es verbleiben somit im fertig aufbereiteten, ungebleichten Zellstoff noch rund 44% der ursprünglich im verwendeten Holz gefundenen Harz- und Fettbestandteile, eine Zahl, welche man durch weitere Verbesserung der Aufbereitungseinrichtungen noch zu verringern versuchen sollte.

Es gelingt dies meiner Erfahrung nach durch eine Verstärkung der Hauptarbeit der Aufbereitung, d. h. der heißen Waschung des gekochten Stoffes, eine Arbeit, welche in sichtbarer Weise, außerhalb des Kochers, in dem Stoffbehälter (Grube oder Bütte) selbst gleich nach der heißen Leerung des Kocherinhalts unter Verwendung von vorgewärmtem, reinem und weichem Waschwasser ausgeführt wird.

Das fast in allen Zellstoff-Fabriken gebräuchliche Bespülen des in den Behälter entleerten Stoffes hat nicht den reinigenden Wert, welchen man ihm beimessen zu können glaubt.

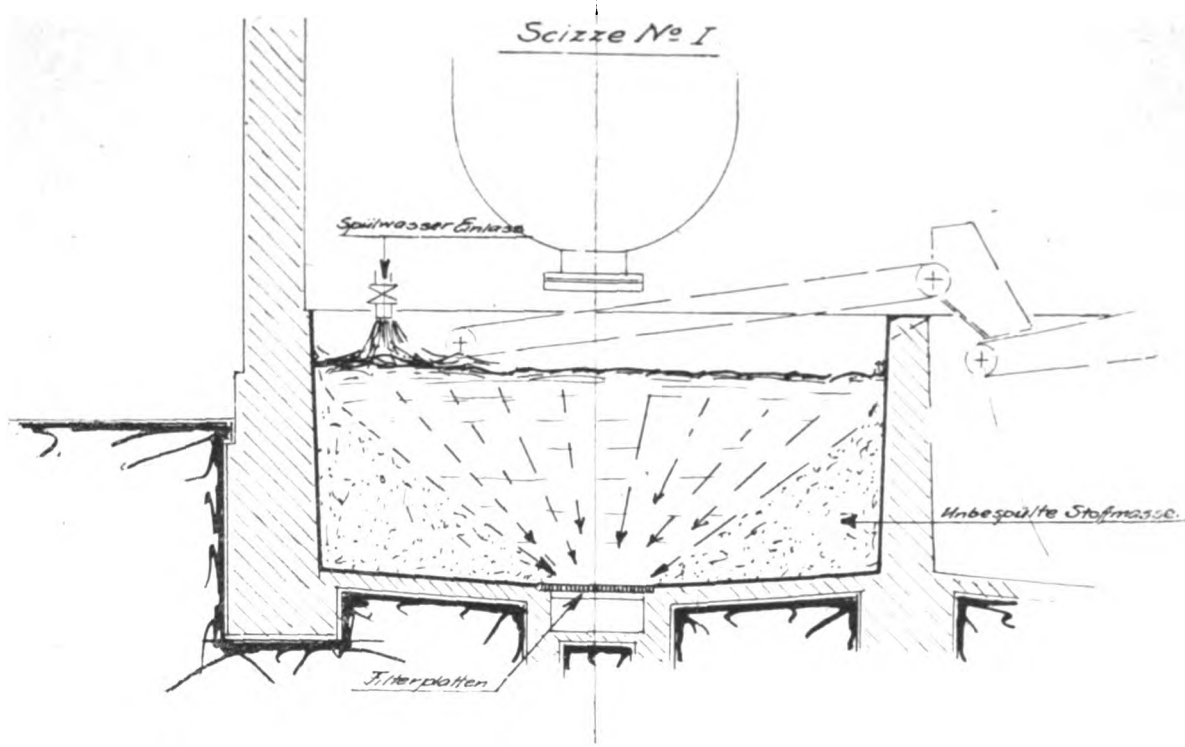
*) R. Sieber, Harz der Nadelhölzer. Band 9 der Schriften des Vereins der Zellst.- und Pap.-Chem. (Auszugsweise erschienen in Heft 25, Jahrg. 1915 d. Bl.)

Anzeigenschluß für die nächste Nummer: Dienstag, den 16. November.

Digitized by Google

Steht nicht ganz reines Wasser zur Verfügung, so wirkt die festliegende Stoffmasse nur als Filter für das Spülwasser, so daß die Masse wohl etwas entsäuert wird, dafür aber dann den ganzen Wasserschmutz zurückbehält.

Scizze № I



Die Wasserverteilung kann auch selten so vorgenommen werden, daß die ganze Stoffmasse davon getroffen würde.

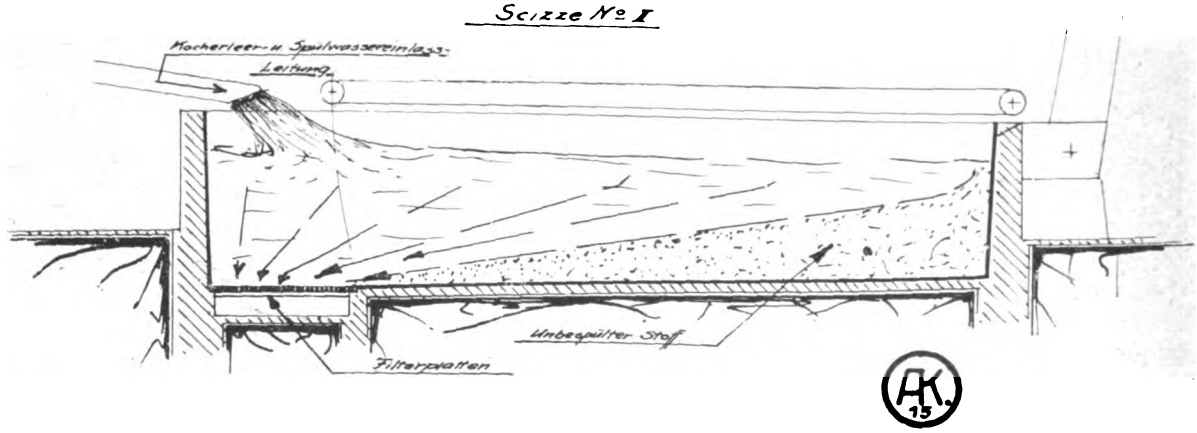
Ist ferner nur ein Teil des Behälterbodens mit Filterplatten belegt, so zieht natürlich das Spülwasser auf dem kürzesten Weg zu den Filterplatten und läßt den größten Teil der Stoffmasse unbespült liegen. (Siehe Skizze I und II.)

Als Waschprozeß kann somit das Bespülen festliegender Stoffmassen nicht bezeichnet werden.

Hierunter versteht man vielmehr ein gründliches Verdünnen der zu waschenden Stoffmassen mit heißem Wasser und Durcheinanderwerfen derselben.

Diese Arbeit wurde früher in einigen kleineren Zellstoff-Fabriken durch sogen. Waschholländer verrichtet, in welche jeweils 200 bis 400 kg trocken gedachten Zellstoffs gepumpt oder von Vorratsgruben aus eingelassen wurden. Nachdem die Masse 1¼ bis 1½ Stunde durch ein Schaufelrad in dem Waschholländer bewegt und gemischt worden war, wurde der Holländer-Inhalt in eine Sammelgrube entleert

Scizze № II



und der Stoff von hier aus der Schwemm- und Sortieranlage zugeführt.

Das saure Verdünnungs- bzw. Waschwasser konnte durch den Filterboden der Sammelgrube rasch abziehen und riß dabei den größten Teil der ausgewaschenen Harz- und Fettbestandteile mit.

Eine solche Wascheinrichtung bean-

Digitized by Google

spruchte jedoch viel Platz und ist nicht allein in ihrer Anschaffung, sondern vor allem im Betrieb sehr teuer und kam deshalb für große Leistungen nicht in Frage.

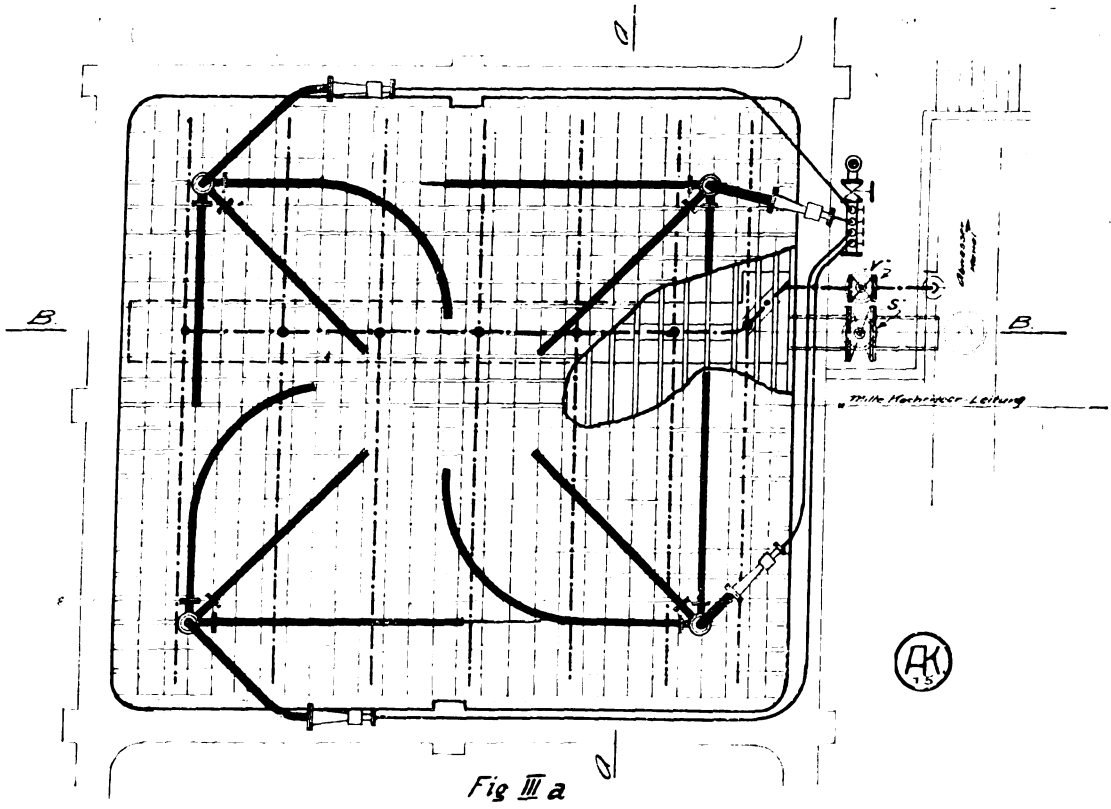


Fig III a

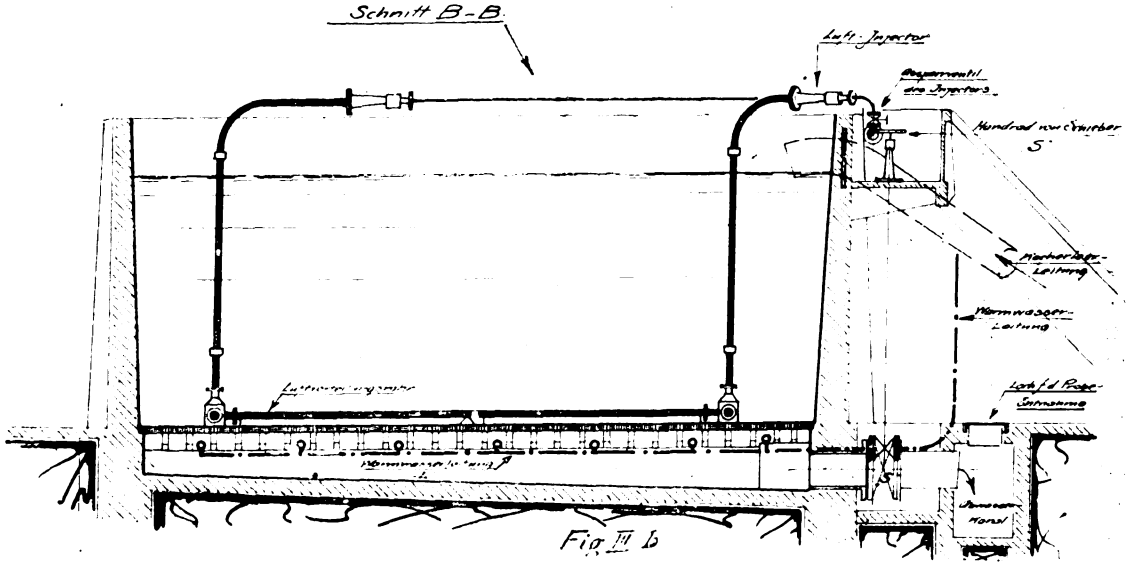


Fig III b

In den meisten Fabriken begnügte man sich deshalb mit dem Waschen des Stoffes im Kocher, Bespülen der in den Behälter entleerten Stoffmassen und nachfolgender Aufbereitung derselben.

Um nun das zeitraubende und teuere Waschen im Kocher zu sparen und diese Arbeit in dem Behälter so gründlich vornehmen zu können, daß dadurch die beschriebene Waschholländer-Arbeit ersetzt wird resp. deren Wirkung in anderer Weise beim Aufbereiten größerer Stoffmengen erzielt werden kann, sei im nachfolgenden auf eine bewährte Einrichtung aufmerksam gemacht, die sich in jedem Stoffbehälter treffen läßt.

Es ist dies die sogen. automatische Waschung und Aufschlagung. Die in den Behälter geleerten Zellstoffmassen werden

Digitized by Google

nach vorheriger starker Verdünnung mit heißem Wasser durch das Einblasen großer Luftmengen gewaschen.

Hierbei gerät die verdünnte Stoffmasse in starke Wallung und Wirbelbewegung und wird 10 bis 15 Minuten lang gründlich und kräftig durcheinandergeworfen. Man kann bereits nach dieser kurzen Waschzeit das Waschwasser abziehen lassen.

Für I a-Bleichstoff macht sich mitunter, um Chlorersparnis zu erzielen, eine zweite Waschung notwendig, wodurch der Stoff so rein und hell wird wie sonst in halbgebleichtem Zustand.

In Skizze III, Fig. IIIa—c ist eine derartige Waschein richtung, wie sie in die Stoffgrube eines 15-Tonnen-Kochers eingebaut wurde, dargestellt.

Der Waschprozeß selbst wickelt sich nun in dem so ausgestatteten Behälter wie folgt ab:

Der gekochte Stoff wird im Kocher flott abgelaugt. Zur gleichen Zeit ist Schieber S geschlossen und warmes Wasser durch Leitung L in solcher Menge in die Grube gelassen worden, daß der Filterboden damit etwa ½ m bedeckt ist.

Hierauf wird rasch heißes Wasser in den Kocher gedrückt und der Inhalt in die Grube geschwemmt. Erst nachdem ungefähr die Hälfte der Kochung aus dem Kocher heraus ist, wird der Schieber S geöffnet, wodurch das warme Sauerwasser durch den großen Filterboden schnell abzieht.

Sobald nun die Kochung geleert und alles Sauerwasser abgezogen ist, wird der Schieber

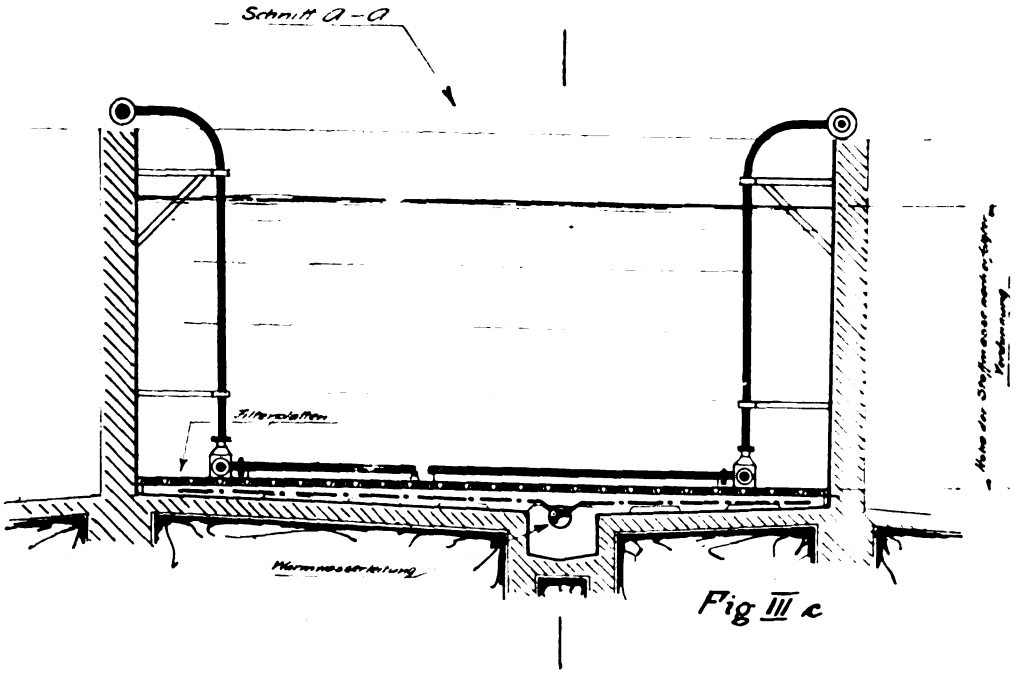


Fig III c

Der ganze Boden der 450 cbm fassenden Stoffgrube ist mit feingelochten und glasierten Steinzeugplatten ausgelegt. Dieselben werden durch die Abdichtungsleisten fest auf die hohen Unterlagshölzer gedrückt. Der Spül- bzw. Waschwasserablauf ist mittels Schieber S absperrbar.

Die Waschwasser-Zulaufleitung liegt unterhalb des Filterbodens und ist deshalb so verlegt, damit das warme Waschwasser, von unten aufsteigend und so die Filterlöcher reinigend, die festliegende Stoffmasse rasch vom Boden heben und verdünnen kann.

Auf dem Filterboden und an den Abdichtungsleisten befestigt, ist ein System von feingelochten Hartbleirohren verlegt, welches mit den mit Dampf oder Preßluft von 4 bis 6 Atmosphären betriebenen Injektoren oder aber mit einer Preßpumpe und großem Windkessel zusammenhängt.

S geschlossen und das Ventil V der reichlich bemessenen Warmwasserleitung L geöffnet.

Innerhalb 15 Minuten ist die vorher festliegende Stoffmasse durch das von unten eindringende Waschwasser gehoben, aufgebrochen und für den Waschprozeß genügend verdünnt.

Die an die Haupt-Dampf- oder -Preßluftleitung angeschlossenen Ventile der einzelnen Injektoren werden langsam geöffnet. Die Injektoren saugen nun die möglichst filtrierte Luft an und drücken sie in das über dem Filterboden liegende gelochte Rohrsystem (in vergrößertem Maßstab dargestellt in Fig. IV).

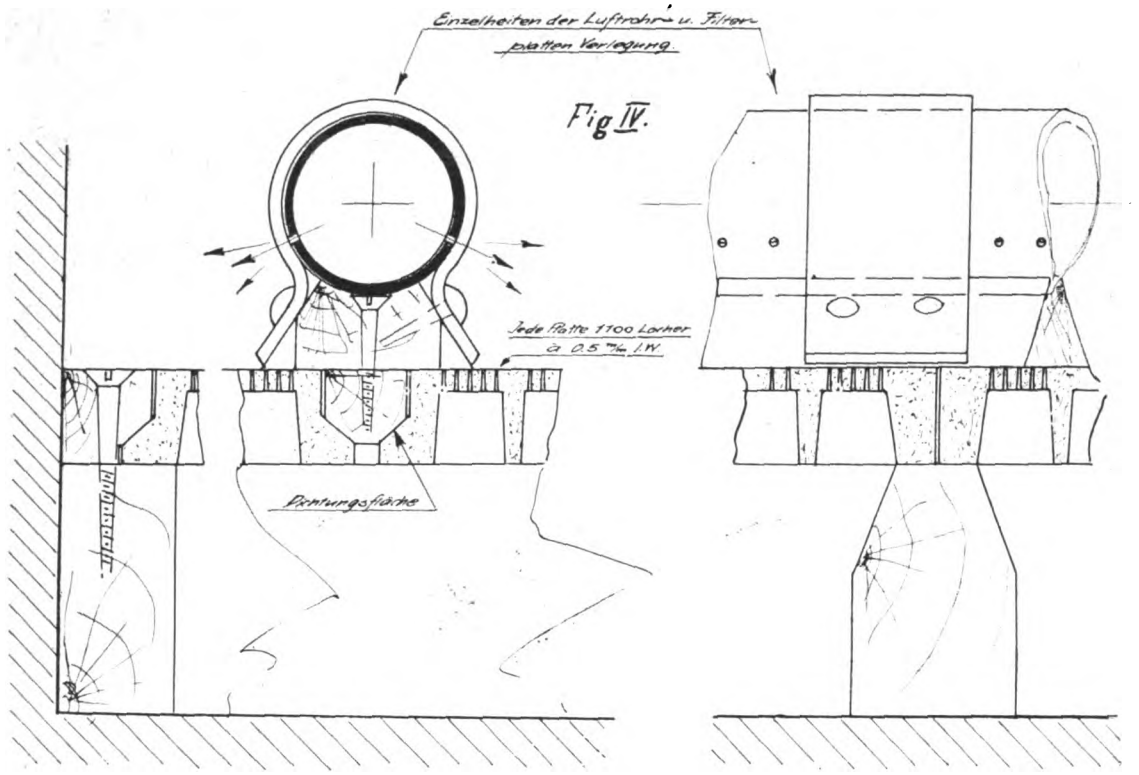
Die gut über den Filterboden verteilt austretenden Luftmengen reißen die schwimmende Stoffmasse kräftig in die Höhe, und der ganze Grubeninhalt gerät bereits nach einigen Minuten in starke Wallung.

Digitized by Google

Durch die große Geschwindigkeit, mit welcher die Stoffmasse herumgeworfen wird, wird auch der größte Teil der Faserbündel aufgeschlagen und in kürzester Zeit gründlich ausgewaschen.

Der Prozeß nimmt, wie bereits gesagt, höchstens 15 Minuten in Anspruch; dann läßt man nach Abstellung der Injektoren durch Oeffnen des Schiebers S das saure, Fett und Harzbestandteile führende Waschwasser abziehen.

(Fortsetzung folgt.)



Enlèvement de la résine renfermée de la cellulose.

A la fabrication de la cellulose, 4,2 p. 100 environ des résines et graisses que renferme le bois, sont enlevées par la cuisson. Or, une installation de traitement bien comprise et rationnellement exploitée, permet de retirer 51,8 p. 100. Les 44 p. 100 environ qui restent, peuvent être éliminés encore par l'amélioration de l'installation, c.-à.-d., par un traitement suffisamment énergique de la cellulose dans l'eau chaude.

Le lavage de la cellulose dans une pile laveuse n'est guère pratique à cause des faibles quantités que l'on peut traiter simultanément. C'est pourquoi ce procédé ne sourait être appliqué à des exploitations de certaine importance et que dans la plupart des usines on vide à présent le lessiveur contenant la cellulose, dans des fosses dites à pâte où on la traite ensuite à l'eau de rinçage. Les figures I et II montrent de ces fosses à pâte, où une partie seulement du fond est garnie de plaques filtrantes. Naturellement, l'eau de rinçage suit le chemin le plus court entre l'admission et les dites plaques, ce qui fait que la plus grande

The removal of rosin from woodpulp.

By the boiling process for the production of woodpulp about 4,2% of the quantity of the rosins and fats contained in the wood are removed. A well equipped and expertly conducted working plant can however remove 51,8% of the resinous and fatty constituents. The still remaining rosin and fat constituents of about 44% ought to be removed as far as possible by a further improvement of the machinery of the working plant. This can be successfully effected by sufficiently vigorous treatment of the woodpulp with hot water. To wash out the woodpulp in a washing engine is not practical, because only small quantities can be treated at the same time. This method is therefore entriely excluded for large plants. In the most factories therefore the woodpulp is at the present time emptied out of the boiler in so-called stuff pits, where it is treated from above with rinsing water. The figures I and II show pits of this description, in which only a part of the bottom is laid out with filtering plates. The rinsing water naturally takes the shortest way from its inflow to the filtering plates and on account of this the greatest part

Digitized by Google

partie de la pâte n'en est pas touchée. D'ailleurs, les masses compactes ne peuvent être lavées efficacement. Il est donc nécessaire de diluer suffisamment la pâte et de la remuer le plus possible.

La figure III montre en *a* jusqu'à *c*, une fosse laveuse telle quelle doit être. Le fond ainsi qu'une partie des parois sont garnies de plaques filtrantes. Au-dessous de celles-ci, on remarque les tuyaux d'admission pour l'eau chaude de lavage, provenant des appareils réfrigérants des gaz perdus.

Avant de vider un lessiveur, on ferme le tiroir *S* et on remplit la fosse à pâte, à 0,5 m. de haut environ, d'eau chaude. Puis on vide la pâte dans la fosse en rinçant le lessiveur d'eau chaude. De cette manière on empêche la pâte chaude de se refroidir au contact du fond froid du filtre. Dès que la moitié environ du lessiveur est vidée dans la fosse, on ouvre le tiroir *S* de façon que l'eau chaude et aigre puisse s'écouler rapidement.

Le vidage du lessiveur étant terminé et l'au aigre s'étant écoulée, on renferme le tiroir *S* et l'on fait entrer de l'eau chaude, par en bas et à l'aide de la soupape *V*, dans la fosse.

Au dessus des plaques filtrantes se trouve un système de tuyaux en plomb perforés et fixés suivant la figure IV. Ensuite, on ouvre les 4 soupapes des 4 injecteurs et on fait entrer la vapeur ou de l'air comprimé de 4 à 6 atmosphères de pression pour que le contenu entier de la fosse soit remué et lavé à fond, après quoi on arrête les injecteurs et on ouvre le tiroir *S*, de façon que l'eau s'écoule rapidement.

(A suivre.)

of the stuff remains unwashed. Deposits of stuff that are not stirred can never be at all effectively washed. The stuff must be preferably thoroughly diluted and stirred.

The figure III, a to c, shows a washpit which is constructed as it should be. The entire bottom and possibly a part of the sides is laid out with filtering plates, under these filtering plates the inflow pipes for the rinsing water are fixed. The water of the waste gas cooling plant is made use of for this purpose. Before the evacuation of a boiler and after the closing of the slide valve S, the stuff pit is filled to a height of 0,5 metre with hot water and then the stuff is emptied into the pit by swamping out the boiler with hot water, by which means the hot stuff is prevented from becoming stuck to the cold filtering bottom. As soon as about half the boiler has been evacuated into the pit the slide valve is opened so that the hot acid water is quickly drained off. After the evacuation of the boiler has been completed and after the outflow of all the acid water the slide S is again closed, when hot water is pumped into the pit from below through the valve V. Above the filtering plates there is a system of lead pipes arranged, which are fixed and perforated as shown in Figure IV. The four valves of the four injectors are opened and by the inflowing hot steam or compressed air of 4 to 6 Atm. pressure the entire contents of the pit are thrown about promiscuously and well washed out. The injectors are then shut off and the slide valve S opened so that the water can flow out rapidly.

(To be continued.)

· PATENT= UMSCHAU ·

Einrichtung zur selbsttätigen Abnahme der Papierbahn von der Gautschwalze für Langsiebpapiermaschinen.

D. R. P. Nr. 287 582. Klasse 55d. Gruppe 20.

Christian Seybold in Düren, Rhld.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 30. April 1914 ab.

Patent-Ansprüche:

1. Einrichtung zur selbsttätigen Abnahme der Papierbahn von der Gautschwalze für Langsiebpapiermaschinen, bei welcher die Papierbahn von einer Walze der Gautschpresse mit Hilfe einer Walze an einer über dem Naßfilz liegenden Stelle abgelöst wird und dadurch von selbst abwärts auf den Naßfilz fällt, dadurch gekennzeichnet, daß diese Abnahmewalze (g) aus Stein besteht.

2. Einrichtung nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die die Papierbahn abhebende Steinwalze (g) nur so lang ist, als es der Breite des durch den Gautschknecht abgetrennten Teiles der Papierbahn entspricht.

Bei den bekannten Einrichtungen zur selbsttätigen Abnahme der Papierbahn von der Gautschwalze für Langsiebpapiermaschinen, bei denen die Papierbahn von einer Walze der Gautschpresse mit Hilfe einer Walze an einer uber dem Naßfilz liegenden Stelle abgelöst wird und dadurch von selbst abwarts auf den Naßfilz fällt, wird als Abnahmewalze stets eine Metall- oder Filzwalze benutzt. Hiermit ist der Nachteil verbunden, daß die Papierbahn an der Abnahmewalze leicht kleben bleibt. In diesem Fall wird aber die Papierbahn von dem Abhebeschaber entzweigerissen und in unbrauchbarem Zustand auf den Naßfilz gebracht.

Diese Nachteile sollen nach der Erfindung dadurch beseitigt werden, daß die Abnahmewalze aus Stein besteht. Da bei Steinwalzen bekanntermaßen ein Kle-

Digitized by Google

benbleiben der Papierbahn nicht zu verzeichnen ist, wird erreicht, daß die Papierbahn zwar mitgenommen wird, aber sich dennoch unter der Einwirkung des Abhebeschabers leicht wieder von der Steinwalze ablöst und abwärts auf den Naßfilz fält. Ein Klebenbleiben der Papierbahn an der Abnahmewalze und also auch ein Zerreißen der ersteren kann daher nicht mehr vorkommen.

Fig. 1.

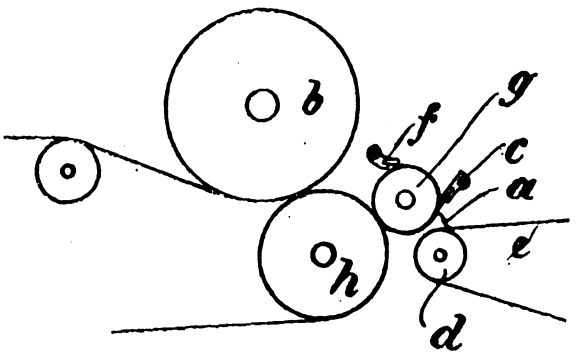
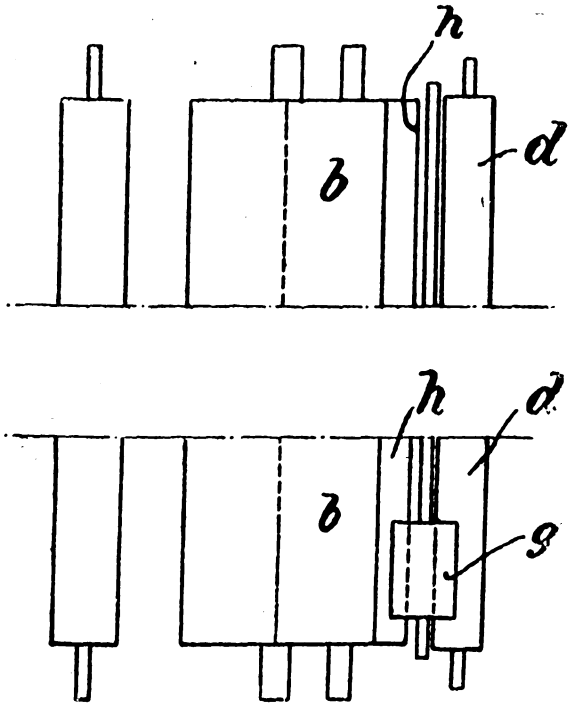


Fig. 2.



Auf der Zeichnung ist die neue Einrichtung in Fig. 1 in einer Seitenansicht, und in Fig. 2 in einer Draufsicht beispielsweise dargestellt.

Die Papierbahn *a* wird von der unteren Gautschwalze *h* mit Hilfe der Steinwalze *g* abgenommen. Die Walze *g* ist so angeordnet, daß die Berührungsstelle des am äußersten Punkt angreifenden Schabers *c*, etwa über der Mitte der ersten Naßfilzleitwalze *d* liegt. Die Abnahmewalze *g* ist gemäß der Erfindung aus Stein hergestellt, so daß ein Klebenbleiben der Papierbahn und ein Zerreißen der letzteren durch den Schaber mit Sicherheit verhindert wird. Die von der Walze *g* abgehobene Papierbahn *a* fällt abwärts auf den Naßfilz *c* und wird von diesem ohne weiteres mitgenommen.

Ungefähr längs der Scheitellinie der Abnahmewalze *g* ist ein weiterer Schaber *f* angeordnet, der etwa mit hochgenommene Stoffteile von der Walze *g* entfernt. Beide Schaber *c* und *f* sind zweckmäßig abhebbar eingerichtet.

Bei der in Fig. 2 dargestellten Ausführungsform der Erfindung ist die zum Abnehmen der Papierbahn vorgesehene steinerne Abnahmewalze *g* nur so lang, als es der Breite des durch den Gautschknecht abgetrennten Teiles der Papierbahn entspricht. (Mit Gautschknecht wird bekanntlich ein verschiebbares Spritzrohr bezeichnet, das zur Trennung der Papierbahn in zwei Teile dient.)

Auch der die Papierbahn abhebende Schaber *c* braucht gegebenenfalls nur so breit zu sein, als es der Breite des durch den Gautschknecht abgetrennten Teiles der Papierbahn entspricht.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

55 d. F. 40 071. Saugerpartie mit hin und her bewegbaren Saugkästen für Langsiebpapiermaschinen. Fa. H. Füllner, Warmbrunn i. Schles. 2. 7. 15.

55 d. K 60 417. Langsiebpapiermaschine mit mehreren Naßpressen. Heinrich Kuhn, Reutlingen. 13. 3. 15.

55 d. S. 42 527. Schüttelsiebanlage mit mehreren übereinander angeordneten, schräg liegenden Schüttelsieben zum Sortieren von zerkleinertem Altpapier. Heinrich Sieger, Zülpich. 19. 6. 14.

55 d. M. 57 941. Kastenflachsauger für Papier-, Pappen-, Entwässerungs- und ähnliche Maschinen. Max Mohn, Radeberg i. Sa. 26. 4. 15.

55 f. K. 58 712. Verfahren zur Herstellung von Kunstleder, Dichtungsmaterial und ähnlichen Erzeugnissen. Johannes Klaesi, Basel, Schweiz; Vertr.: Pat.-Anwälte Dr. R. Wirth, Dipl.-Ing. C. Weihe, Dr. H. Weil, M. M. Wirth, Frankfurt a. M., und W. Dame, Dipl.-Ing. T. R. Kochnhorn, Berlin SW. 68. 29. 4. 14.

55 f. O. 9500. Verfahren zum Durchsichtig-, Luft- und Wasserdichtmachen von Papier unter Benutzung von Oel, Harz, Wachs und Alkohol; Zus. z. Pat. 285 978. Heinrich Oeser, Berlin-Schöneberg, Bahnstr. 19/20. 1. 9. 15.

2. Löschungen.

Infolge Nichtzahlung der Gebühren.

54 a: 277 926. **54 b:** 260 891, 261 095, 261 356, 264 328, 278 823. **54 g:** 234 446, 239 147, 240 695, 250 531, 252 932, 262 988, 264 858, 271 228. **55 c:** 237 968, 260 921.

Digitized by Google

Gebrauchsmuster.

Eintragungen.

55 e. 637 872. Einrichtung an Schneidemaschinen für Papier oder dgl. mit Doppelzugschnitt. Bautzner Industriewerk Akt.-Ges., Bautzen. 19. 1. 14. B. 72 657.

Technische Auskünfte

Kartonerzeugung.

Antwort I auf Frage Nr. 914. Bevor ich auf die obige Beantwortung der verschiedenen Fragen eingehe, möchte ich auf folgende Punkte aufmerksam machen.

Wenn es sich um eine vollständig neue Anlage handelt, wird man dieselbe möglichst zeitgemäß einrichten und auch den Fabrikbau, wenn solcher nicht schon besteht, tunlichst so anlegen, daß die Verarbeitung der Rohstoffe möglichst ohne Transporte bewerkstelligt werden kann. Niemals soll eine Rückwärtsbewegung der Stoffe stattfinden. Bei einer Produktion von 10 000 kg in 24 Stunden ist ein Quantum Rohmaterial von zirka 11 000 kg nötig, da mit Verlust und minderwertigen Ausfällen gerechnet werden muß. Da auch bessere Stoffe für Deckblätter hergestellt werden sollen, so muß der Rohstoff hierfür, sofern er nicht aus Holzstoff, aus eigener Schleiferei, besteht, ebenfalls geeigneten Platz finden, wo er erstens ohne große Transportkosten sofort greifbar ist und zweitens vor Verschmutzung durch Staub, wie solchen das Altpapiermaterial in großen Mengen ergibt, geschützt wird. Außer Holzstoff kommen noch entweder Zellstoff oder bessere Papierspäne in Betracht.

Nun zu der Frage: Welche Behandlung müssen alte Papierabfälle vor dem Kollern durchmachen? Für die Produktion von 10 000 kg genügt ein Kollergang nicht, wenn nur Altpapier verarbeitet wird. Es sind deren zwei erforderlich von je ca. 300 bis 400 kg Stundenleistung. Zweckmäßig wird sich ein Kugelkocher erweisen, in dem das vorsortierte Papier zwar nicht gekocht, aber doch stark angewärmt und entsprechend aufgeweicht wird. Hierzu braucht man bei einem Kugelkocher von ca. 1000 bis 1500 kg Inhalt jemals 3 Stunden. Die Hälfte der Zeit wird für Füllen und Entleeren und 1½ Stunden als Arbeitszeit des Kochers gerechnet, wobei beim Füllen zwei Frauen genügen. Dieser so vorgearbeitete Stoff kann in den Kollergang geschaufelt, und somit das Beschicken des Kollerganges in einer Viertelstunde erledigt werden. Zum Anwärmen des Altpapiers im Kocher kann gut entölter Abdampf verwendet werden, doch ist Frischdampf der Reinlichkeit halber vorzuziehen. Ich würde, wenn genügend Kraft vorhanden ist, einen Zerfaserer den Kollergängen vorziehen, da ein Zerfaserer für die betreffende Produktion genügen würde und zudem der Stoff fast büttenreif geliefert wird, was die Holländerarbeit sehr entlastet. Ein Zerfaserer braucht ungefähr die Kraft von zwei Kollergängen, arbeitet dafür aber kontinuierlich.

Zu Frage II. Nötig ist allenfalls noch eine Altpapiersortiertrommel. Um hierüber eine genaue Angabe zu machen, reicht der Raum an dieser Stelle nicht aus.

Zu Frage III. Sie brauchen zwei Holländer von je ca. 300 kg Eintrag; die Holländer können auch kleiner sein, nur dürfen Sie sich nicht an einen einzigen Holländer binden. Denn wenn Sie bessere Stoffe mitverarbeiten, wie dies bei Duplex- und mit reinem Stoff gedeckten Pappen vorkommt, müssen Sie für alle Fälle zwei Holländer haben. Sie brauchen ferner zwei Stoffbütten, die den Stoff für ca. 500 bis 600 kg trocken gedachte Pappen fassen. Erzeugen Sie aber Pappen mit drei Stoffsorten, wie z. B. schmutzige, ordinäre Einlage, weißes Unter- und farbiges Deckblatt, sind drei Butten erforderlich. Für jede Stoffbütte muß ein Knotenfänger vorgesehen sein, und zwar mit einer dem Stoff angepaßten Schlitzweite. Praktische Angaben über Knotenfang-Systeme sind an dieser Stelle nicht möglich. Alle Rinnen von den Butten bis zur Maschine bilde man als Sandfänger aus und halte sie entsprechend bereit. Dadurch fällt der Sandfänger als eigener Apparat weg.

Zu Frage IV. Der Dampfverbrauch hängt davon ab, ob Sie die Kartonmaschine mit dem übrigen Betrieb zusammenhängen können, oder ob Sie vorziehen, ihr eine eigene Dampfmaschine zu geben. Letzteres ist entschieden vorteilhafter.

An Betriebskraft dürften Sie für zwei Holländer, zwei Kollergänge oder einen Zerfaserer, Kocher, Aufzug, Pumpen usw., mitgerechnet die Kartonmaschine mit allen Nebenanschlüssen, etwa 200 PS. gebrauchen. Warmes Wasser gebrauchen Sie nur zum Auflösen von Farbe und Leim, eventuell zur Filzwäsche.

Zu Frage V. Wenn Sie einen oder mehrere Kugelkocher haben, können Sie mit der betreffenden Anlage alle Sorten Strohpappen herstellen. Es ist dann nur noch ein Raum für gehäckseltes Stroh und eine Häckselmaschine notwendig.

Zu Frage VI. Kann nur direkt beantwortet werden, da längere Ausführungen nötig sind.

Stoffregulierung.

Antwort I auf Frage Nr. 915. Warum so umständlich bauen? Schließen Sie doch eine Zentrifugal- oder ähnliche Pumpe, die dickflüssigen Stoff leicht befördert, direkt an das Stoff-Ablaß-Ventil Ihrer neu aufzustellenden Holländer an und pumpen Sie den Stoff direkt in die Bütte, von wo er verarbeitet wird. Dieses Verfahren hat sich gut bewährt, und die Entleerung der Holländer geht rasch vonstatten. Wasser wird in die Rinne gelassen, kurz nachdem der Stoff die Bütte verlassen hat, jedoch muß der Wasserzufluß natürlich regulierbar sein.

Der Luft eines Kalandersales Feuchtigkeit zuführen.

Frage Nr. 916. Mit welcher Einrichtung könnte die Luft eines Kalandersaales (55 m²) befeuchtet werden, um das Trocknen der Ränder der in demselben lagernden Schreibpapierrollen zu verhindern?

Stoffmühlen.

Frage Nr. 917. Welches ist die beste Mahlmaschine für die Herstellung von Schreibpapieren aus reinem Mitscherlich-Zellstoff, die zwischen Stoffbütten und Sandfang eingeschaltet werden kann? (Hornes, Marshalls, Jeffers oder Arndts oder andere Stoffmühlen.)

Digitized by Google

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Amerika — Britanniens Vorspann.

Ein beachtenswerter Aufsatz aus der Feder von G. W. Reilly erschien als Leitartikel gleichzeitig in den verschiedenen Zeitungen der sogenannten Hearst-Presse in den Vereinigten Staaten. Außer dem großen Leserkreis dieser Organe wurde der Artikel durch weitverbreiteten Nachdruck in anderen Zeitungen vielen Millionen von Amerikanern zugänglich gemacht. Nachstehend veröffentlichen wir denselben in deutscher und französischer Uebersetzung sowie im Urtext.

England hat Baumwolle als Bannware erklärt und seine freie Verschiffung seitens der Vereinigten Staaten behindert. Baumwolle ist einer unserer größten Handelsartikel. Unser Recht, unter internationalem Gesetz Baumwolle unbelästigt durch englische Einmischung auszuführen, ist unbestreitbar, unzweifelhaft, ja sogar unbestritten, unbezweifelt. England verbietet unsere Baumwollausfuhr nach neutralen Ländern nicht kraft einer Rechts-: maßregel, sondern kraft einer Gewaltmaßregel.

Es fegt die bedeutendsten Handelsartikel unseres Landes von den Meeren ohne Fug und Recht, weil es England so paßt, und weil England das kann. Gestützt auf die Macht seiner Flotte, führt es den Schlag gegen ein Hauptprodukt unseres Landes, zunächst aus Furcht vor Deutschland, dann aus Eifersucht auf die Vereinigten Staaten.

England hütet seinen Handel wie sein Leben, da es genügend Intelligenz besitzt, zu wissen, daß sein Handel sein Leben bedeutet. England hat niemals einer Nation erlaubt, einen Handel aufzubauen, der ihm gefährlich werden konnte. England wollte nicht dulden, daß Deutschland als Handelsrivale auftrat. Es zettelte einen Krieg an gegen Deutschland und schloß die Nationen gegen Deutschland zusammen, um seinen Haupt-Handelsrivalen zu hemmen und letzten Endes zu vernichten. England wird den Vereinigten Staaten nicht erlauben, diese Aera günstiger Gelegenheit auszunützen und sein Handelsrivale zu werden. Zweimal zuvor hat es sich England in der kurzen Zeit unserer Geschichte zum Ziele gesetzt, unseren Handel zu zerstören, und beide Male ist ihm das gelungen. Am Anfang des neunzehnten Jahrhunderts nahm unser Handel den ersten Rang ein auf den Meeren. Unsere junge amerikanische Flagge wehte in den fernsten Häfen. Unsere Güter gingen hinaus, wo die Wogen nur rauschten und die Winde nur wehten, und wir trugen nicht nur die Erzeugnisse unseres Landes hinaus in die Welt, sondern auch einen stattlichen Teil der Handelserzeugnisse anderer Länder.

Da war es, daß England begann, wie auch nun wieder, unseren Handel in jeder nur möglichen Weise zu behindern, widerrechtlich, ungesetzlich, nachdrücklich und rachgierig. Es verschloß uns seine Häfen und die seiner Verbündeten. Es setzte unsere Ware auf die schwarze Liste durch orders in council. Es beraubte uns unseres Rechts als Neutrale, wie es heute geschieht, hielt unsere Schiffe in echter Piratenweise auf hoher See an und nahm die Seeleute von Bord. Schließlich wurden wir in den Krieg getrieben, um unsere eben erkämpfte Freiheit zu verteidigen, und es raubte uns dann mit derselben Anmaßung und Vermessenheit seiner Seemacht, die es jetzt wieder benutzt und ausnutzt, was an Seehandel uns übrig geblieben war.

In der Zeit, die dem Bürgerkriege voranging, hatte unser Handel wieder die führende Stellung zurückgewonnen. Unsere „Klipperschiffe" erregten die Bewunderung der Welt, Yankee-Kapitäne segelten auf allen Meeren. Wieder war es England, das sich unsere Bedrängnisse und Schwierigkeiten während des Bürgerkrieges zunutze machte. Widerrechtlich und ungesetzlich, in Verletzung der Handels- und Vertragsrechte erlaubte es, daß feindliche Schiffe auf seinen Werften gebaut und Piratenschiffe ausgerüstet wurden, um unseren Handel zu zerstören.

Aber wir stehen nicht allein da als Gegenstand der Bekämpfung seitens Englands. Wir sind nicht die alleinigen Auserwählten gegenüber Englands Neid und Feindschaft. Präsident Wilson, Professor der englischen Geschichte und zugleich englischer Professor der Geschichte, könnte uns erzählen — wenn er das Land seiner Väter weniger und sein Adoptivland etwas mehr liebte —, daß es seit Jahrhunderten die beharrliche Politik Englands gewesen ist, jedwede Nation zu vernichten, die es wagte, im Handel als Rivale aufzutreten oder seine Weltherrschaft ernstlich in Frage zu stellen.

Spanien suchte und fand im 16. Jahrhundert mit einem Mut und Unternehmungsgeist, der anderen Völkern fremd war, neue Straßen auf unbefahrenen Meeren, neue Länder und Reichtümer für sich selbst und die Welt. Amerika und der Vater aller Ströme wurden entdeckt, menschliche Augen schauten zum ersten Male das Ufer des Stillen Ozeans, die Erde wurde umsegelt, fremde Länder erforscht, alles durch Entdeckungsreisen unter Spaniens Flagge — England folgte der Fährte neidisch und hungrig.

Was Spanien entdeckte, stahl England. Die Schätze, die Spanien dem Boden abrang, raubte England zur See.

Die Raleighs, Drakes und die übrigen Piraten, die uns englische Schulbücher als Helden verehren lehren, waren bevollmächtigt, den spanischen Handel zu überfallen und die spanischen Galleonen ihrer Goldladung zu berauben. Das Ende war, daß Spanien, aller Vorteile seines Wagemutes und Unternehmungsgeistes beraubt, gegen England zu Felde zog. Es wurde besiegt, seine Armada und sein Handel vernichtet.

Wieder behielt England mächtig und gefürchtet die Alleinherrschaft zur See.

Im 17. Jahrhundert baute Holland mit großer Geduld und Energie sowie mit viel Unternehmungsgeist und Ausdauer einen blühenden Handel mit

Digitized by Google

dem Orient auf. Die Schiffe dieses kleinen Landes segelten waghalsig von der Nordsee nach der Südsee, um das Kap der Guten Hoffnung, bis zum Indischen Ozean. Sie fuhren mit den Gütern Europas hinaus und brachten die Schätze des Orients heim. Sein Handel war sehr bedeutend — und England wurde lüstern darauf.

England fand, wie gewöhnlich, einen Grund zum Kriege und beraubte das kleine Holland seines Wohlstandes, wobei es die typisch englische Methode der Mischung von Scheinheiligkeit und Freibeuterei anwandte. Im Interesse jener „Freiheit" und „höheren Kultur", die England so stolz zu repräsentieren behauptet, riß es die besten holländischen Kolonien und deren Handel an sich.

Im 18. Jahrhundert gelangte Frankreich zur führenden Stellung auf den Gebieten des Handels und der Kolonisierung. England bekämpfte und schlug es, zerstörte seinen Handel und eignete sich seine Kolonien an.

Im 19. Jahrhundert waren es, wie wir gesehen haben, die Vereinigten Staaten von Nordamerika, die mit ihrem Handel und Wohlstande Englands Habgier und Eifersucht erweckten.

Im 20. Jahrhundert ist Deutschland der Gegenstand des englischen Neides, und das ist der Grund, daß „England keinen Frieden schließen wird, bis der deutsche Militarismus vernichtet ist", während Englands Navalismus natürlich unverletzt bleiben muß, damit England die See beherrschen und sich alle anderen Nationen auf den Meeren, die dreiviertel der Oberfläche dieser Welt bedecken, untertänig machen kann.

Das Erstaunliche ist, daß kein Volk durch diese geschichtlichen Ereignisse klug geworden ist.

England hat stets eine Nation gefunden, welche ihm half, die Kastanien aus dem Feuer zu holen, mit anderen Worten, ihm Vorspann leistete, um den Handel und die Kolonien eines anderen Landes zu erwerben, und findet hierzu auch heute noch Hilfe.

1915 steht Frankreich im Bunde mit England und trägt mehr als dieses selbst zu dem Versuche bei, Deutschland als dem Streben Englands zur Weltherrschaft hinderlich aus dem Wege zu räumen. Man sollte meinen, daß die europäischen Nationen die Torheit einsehen müßten, sich andauernd gegenseitig die Köpfe blutig zu schlagen, um Englands Ehrgeiz zu unterstützen, der darauf hinzielt, die ganze Welt für seine eigenen Zwecke auszunutzen.

Ehe wir jedoch andere kritisieren, wollen wir uns vergewissern, ob wir uns unserer eigenen Torheit bewußt sind.

Benutzt England uns nicht zum Vorspann? Nutzt es uns nicht aus, um seinen Rivalen, Deutschland, zu vernichten, um seine Hegemonie über die Meere — seine Meere und unsere Meere — dauernd zu befestigen? Sind wir nicht dazu geworben, Deutschland zu schädigen, wie deutsche Hessen einst geworben wurden, um gegen uns zu kämpfen? Verleitet man uns nicht, unsere eigenen Interessen zu opfern, unser Gewissen zu belasten, wenn wir Waffen senden, mit denen England die Deutschen vernichten, Deutschland aus der Welt schaffen und so seine Kolnien und Handel an sich reißen kann?

Unterstützen wir denn nicht England und das ihm verbündete Japan in seiner Machtentfaltung auf den Ozeanen, die zu unserer Tür führen? Sind wir nicht genau so töricht wie die Nationen Europas, welche die Kastanien für England aus dem Feuer holten und sich selbst dabei die Finger verbrannten?

Haben wir nicht, wenn nicht früher, so doch jetzt, zur Genüge erfahren, wie England seine Seemacht ausbeutet? Sehen wir nicht, daß unser neutraler Handel zerstört wird, ein Hauptstapelartikel unserer Produktion empfindlich leidet? Und — wichtiger als alles dieses — wenn wir patriotisch und freiheitsliebend sind, empfinden wir nicht, wie unser gutes Recht mit Füßen getreten wird?

Wir dürfen unsere Waffen nach England senden, weil England derselben bedarf, um Deutsche zu morden und um seine angemaßte Stellung als Beherrscher aller Meere und des größten Teiles der Erdoberfläche zu befestigen, aber unsere harmlosen Landesprodukte in neutrale Länder senden, das dürfen wir nicht. Wir können unsere guten Rechte nicht ausüben, weil dieselben Englands ehrgeizigem Plan im Wege stehen.

Sind wir eine unabhängige Nation oder eine englische Kolonie? Ist unser Präsident ein englischer Untertan oder ein amerikanischer Bürger? Besitzen wir moralisches und politisches Kraftvermögen oder sind wir in unseren moralischen Gefühlen unlauteren Einflüssen zugängig und lassen uns in unserer politischen Stellungnahme einschüchtern?

Ist Amerika wirklich noch das Land der „Tapferen und Freien"? Dann ist jetzt der Zeitpunkt gekommen, unsere Tapferkeit zu zeigen und unser Anrecht auf Freiheit geltend zu machen.

England hat unseren Baumwollverschiffungen ein Ende gemacht. Laßt uns mit unseren Waffenlieferungen ein Ende machen. Lasset uns der Welt unseren moralischen Mut und unsere politische Unabhängigkeit verkünden. Lasset uns unser Recht genau bestimmen und mutvoll verteidigen. Lasset uns unserer Vorväter würdig sein, die ihre Freiheit erkämpften und aufrecht erhielten, indem sie für ihre Prinzipien einstanden.

Lasset uns rechtschaffen, gerecht, unabhängig und unparteiisch sein. Lasset uns zu Deutschland und zu England sprechen: „Hier sind unsere Rechte, setzt Euch darüber hinweg, wenn Ihr es wagt!"

L'Amérique qui s'attelle devant l'Angleterre.

Remarquable article dû à la plume de G. W. Reilly qui a paru simultanément à la première page de plusieurs journaux de la presse américaine dite Hearst. Ayant été reproduit ensuite par d'autres feuilles américaines, cet article est arrivé à la connaissance de millions de lecteurs.

En mettant le coton sur la liste des marchandises prohibées, l'Angleterre empêche les Etats-Unis d'exporter ce produit, qui est un de ses principaux

America as Britain's Catspaw.

An essay, which is worthy of notice, from the pen of G.W. Reilly, appeared as a leading article simultaneously in the various news-papers of the so-called Hearst press in the United States. It not only circulated in the large circle of readers of these publications, but by being widely taken over by other newspapers it reached many millions of Americans.

England has made cotton contraband of war, and has illegally interfered with its free shipment

Digitized by Google

articles de commerce. Or, notre droit légitime et international, d'exporter le coton sans être molestés par l'immixtion anglaise, est incontestable; du reste il n'a jamais été contesté, ni mis en doute. Ce droit, l'Angleterre le viole en s'opposant à l'exportation de notre coton pour les pays neutres. Par la seule raison que cela lui va et qu'elle en a le pouvoir, grâce à sa flotte, l'Angleterre exclut ainsi sans droit ni justice, un de nos produits les plus importants, du marché universel. Elle porte ce coup aux articles les plus précieux de notre commerce, non seulement parce qu'elle a peur de l'Allemagne, mais encore parce qu'elle est jalouse des Etats-Unis.

L'Anglais est assez intelligent pour comprendre, que pour lui, vie et commerce sont des notions inséparables. Aussi, veille-t-il au commerce comme à la prunelle de ses yeux. Jamais, l'Angleterre n'a permis à une autre nation, d'organiser un commerce qui put lui devenir dangereux. Elle n'a pas voulu que l'Allemagne devienne sa rivale et elle a machiné la guerre actuelle contre l'Allemagne, en entraînant les autres nations, pour anéantir un compétiteur redoutable; voilà le fin mot de sa politique. Mais elle ne permettra pas non plus aux Etats'unis, de tirer profit des circonstances et devenir, de son côté, le concurrent de l'Angleterre. Deux fois déjà, au cours de notre jeune passé, l'Angleterre s'est proposé de détruire notre commerce et l'une et l'autre fois, elle y a réussi. Au commencement du siècle dernier, notre commerce maritime était plus important que celui de n'importe quel autre pays. Notre jeune pavillon américain flottait dans les ports de mer les plus lointains. Le vent et les vagues portaient nos produits dans tous les pays du monde et une grande partie des produits étrangers également, voyageait à bord de nos bateaux.

Cé fut alors, tout comme à présent, que l'Angleterre se mit à contrarier notre commerce, partout où elle le put, déloyalement, sans trêve ni merci. Elle nous ferma ses ports et ceux de ses alliés. Par des "Orders in council" elle mit nos produits à l'index; elle nous priva de nos droits comme pays neutre, comme elle le fait aujourd'hui. Elle arrêta nos bateaux, comme le font les pirates et s'empara de nos marins. A la fin, nous fumes poussés à la guerre pour défendre notre liberté, à peine acquise. Elle nous arracha ensuite, en usant des mêmes procédés dont elle se sert à présent, par l'audace et l'arrogance de sa flotte, ce qui nous resta en fait de commerce maritime.

A l'époque qui précédait la guerre de sécession, notre commerce avait repris sa position dominante. Nos bacaux excitèrent l'admiration du monde entier; les capitaines yankees traversèrent les océans de l'ancien et du nouveau monde. Pendant la guerre civile, ce fut encore l'Angleterre, qui tira profit de nos embarras et difficultés illégalement et méprisant le droit de gens, violant les conventions et les traités, elle permit à nos ennemis, de faire construire dans ses chantiers des bateaux de pirates et autres, dans le but de détruire notre commerce.

Mais nous ne sommes pas seuls à servir de cible à la haine jalouse de l'Angleterre. Son envie et sa colère se tournent contre d'autres nations encore. Le président Wilson, professeur d'histoire anglaise, en même temps que professeur anglais d'histoire, s'il aimait un peu moins la patrie de ses ancêtres, par contre, un peu plus sa patrie adoptive, pourrait

by the United States. Cotton is one of our main articles of commerce.

Our right under international law to export cotton unhampered by England's interference is undeniable, unquestionable, even undenied and unquestioned. England does not prohibit our exportation of cotton to neutral nations as a measure of right, but as a measure of might.

She sweeps the important articles of the commerce of this country from the seas without ruth and without right because she cares to do so and because she can do so. She inflicts this severe blow with the might of her marine power upon a great stable product of this country because she is fearful of Germany, and, second, because she is jealous of the United States.

England guards her commerce as she guards her life, because she has intelligence enough to realize that her commerce is her life. She has never allowed any nation to build up a commerce to compete with hers. She would not permit Germany to build up a rival commerce. She plotted war with Germany and leagued the nations against Germany to undermine, hamper and eventually destroy her chief commercial rival.

England will not allow the United States in this era of our opportunity to build up a rival commerce. Twice before, in the short history of the country, England has set out to destroy our commerce and both times she succeeded in destroying it.

In the early years of the nineteenth century our commerce was supreme upon the seas. Our new-born American flag flaunted in the furthest harbors. Our goods were distributed wherever the waves rolled and the winds blew, and we carried as commerce not only the products of our own country but a large share of the products of other countries as well.

Then England began, as she is beginning now, to interfere with our commerce in every possible way, illegally, illegitimately, vigorously, vindictively. She closed the ports of herself and her allies upon us. She blacklisted our goods with orders in council. She robbed us of our neutral rights then as she is doing now. She held up our ships in high sea piracy and robbed them of their seamen. She finally forced us into war to defend our lately won liberties; then, with the same arrogance and insolence of naval power that she is using and abusing to-day, she pillaged what remained of our commerce afloat, and as a final act of contempt and defiance burned and gutted the Capitol of our nation and the White House of our President. Again, in the times preceding our Civil War, our commerce had regained its supremacy.

Our clipper ships were the admiration of the world, our Yankee skippers sailed undaunted the most distant seas. But during our Civil War England took advantage of our danger and difficulties. Illegally and illegitimately again, in violence and in violation of trade and treaty rights, she allowed the building of hostile vessels in her yards and the fitting out of pirate privateers in her ports to prey upon our commerce and destroy it.

Yet we are not the unusual objects of England's antagonism. We are not the specially selected subjects of Englands envy and enmity. President Wilson, professeur of English history and also Eng

Digitized by Google

bien nous raconter que, depuis des siècles, l'Angleterre a persévéré dans sa politique visant l'anéantissement de toute nation qui osa lutter contre la suprématie maritime de ce pays.

Au seizième siècle, ce fut l'Espagne qui, animée d'un courage et d'un esprit d'entreprise inconnus aux autres peuples, chercha et trouva des routes maritimes ignorées jusqu'alors, des pays et des richesses, à son profit et à celui du monde entier. Après la découverte de l'Amérique et du plus grand de fleuves, les Européens visitèrent les rives de l'océan pacifique, ils firent le tour du monde, explorèrent des terres étrangères, et sous la protection du pavillon anglais les voyages de découverte se suivirent, suscitant l'envie et la jalousie de l'Angleterre. Elle arracha à l'Espagne le fruit de ces découvertes et s'empara, en véritable pirate, des trésors que les Espagnols avaient su extraire du sol, pour les transporter en Europe.

Les Raleigh, les Drake et les autres pirates, que les livres d'école anglais nous représentent comme des héros, avaient pleins pouvoirs pour détruire le commerce espagnol et capter les galions chargés d'or. La conséquence en fut que l'Espagne, frustrée du résultat de son entreprise courageuse, se mit en campagne contre l'Angleterre. Elle fut vaincue, l'Armada sombra et avec elle, le commerce maritime de l'Espagne.

L'Angleterre redevint ainsi la maîtresse des mers.

Au 17me siècle le tour fut à la Hollande. A force de patience, d'énergie, de persévérance et d'esprit d'entreprise, elle était parvenue à établir un trafic florissant avec l'Orient. Les vaisseaux de ce petit pays partaient de la mer du Nord, ils doublaient le cap de bonne espérance et traversaient l'océan Indien. Ils emportaient les produits de l'Europe et rentraient avec ceux de l'Orient. Le commerce hollandais se développait et suscitait l'envie de l'Angleterre.

Comme toujours, l'Angleterre chercha et trouva prétexte à faire la guerre et tomba sur la petite Hollande. En affichant de lutter dans l'intérêt de la liberté et de la civilisation, méthode caractéristique anglaise, où l'hypocrisie se mêle à la piraterie, elle s'empara des meilleures colonies hollandaises.

Au 18me siècle, c'était la France qui marchait à la tête du commerce et de la colonisation. L'Angleterre lui déclara la guerre, détruisit son commerce et s'empara de ses colonies.

Nous avons déjà vu, qu'au 19me siècle, la cupidité et la jalousie de l'Angleterre ont été suscitées par l'extraordinaire prospérité et le commerce des Etats-Unis de l'Amérique du Nord.

Enfin, au 20me siécle, c'est l'Allemagne qui pour les mêmes raisons devient l'objet de la colère anglaise et voilà pourquoi „l'Angleterre n'entend parler de paix, avant que le militarisme ne soit aboli!" Il va sans dire, que la suprématie maritime de l'Angleterre devra rester intacte, qu'elle veut continuer à dominer sur l'eau, qui recouvre les trois quarts de notre globe, et que toutes les autres nations n'ont qu'à s'incliner devant sa puissance.

De tout temps, l'Angleterre a trouvé des amis prêts à tirer les marrons du feu pour l'aider à conquérir des colonies et développer son commerce. Il en est de même à présent. Nous voyons aujourdhui la France, alliée de l'Angleterre, dans la tentalish professeur of history, could tell you-if only he loved his mother country less and his adopted country more-that it has been the persistent policy of England throughout the centuries to destro every nation which sought to rival her commerce to challenge her empire of the oceans.

In the sixteenth century Spain, with a courage and an enterprise which other nations did not possess, set out to find new roads across uncharted seas, new lands and riches for itself and for the world. America was discovered, the Fathers of Waters was found, the shore of the Pacific was first beheld, the earth was circumnavigated, unknown land explored, undreamed of wealth revealed —all by expeditions under the flag of Spain.

England trailed enviously and hungrily behind.

What Spain found England stole. The wealth Spain wrested from the earth England robbed from her at sea.

The Raleighs, the Drakes and all the lusty pirates whom we have been taught by English textbooks to reverence as heroes were commissioned to prey upon Spanish commerce and rob the Spanish galleons of their gold.

Queen Elizabeth, as able as she was unscrupulous, welcomed those sea rovers upon their successful return, shared in the plunder of their piracy and rewarded them with knighthood in accordance with the royal custom of her race.

At last Spain, pillaged of the profits of her energy and enterprise, went to war with England and was beaten, her armada and her commerce were destroyed.

England once more by force and fear held hegemony of the seas.

In the seventeenth century Holland, by patience and persistence, by courage and constancy, created a splendid commerce with the Far East. The venturesome ships of this brave little country sailed from the north to the south seas around the Cape of Good Hope and up into the Indian Ocean. They carried the goods of Europe and brought back the wealth of the Orient. Their trade was vast and valuable—and England coveted it.

England found excuse for war, as usual, and the wealth which little Holland had so hardly won was taken from her with that smug mixture of prayer and piracy that is so characteristically English.

What was best in Holland's commerce and colonies England acquired in the interest of those "free institutions" and of that "higher civilization" which England takes so much pride—and profit—in representing.

In the eighteenth century it was France which forged to the front as a commercial and colonizing country, and which was fought and defeated, her commerce destroyed and her colonies appropriated by England.

In the nineteenth century it was the United States, as we have seen, whose commerce and prosperity were the objects of England's greed and jealousy.

In the twentieth century it was Germany.

Therefore, England will not make peace "until Germany's militarism is destroyed," and England's navy-ism is left supreme to dominate the seas and render all other nations subject on the waters which

Digitized by Google

tive d'anéantir l'Allemagne qui ose s'opposer à la domination anglaise. On devrait s'attendre à voir les puissances européennes revenir de leur erreur de s'entretuer pour le seul bien de l'Angleterre, dont le seul but est de profiter de la situation pour sa propre cause.

Mais au lieu de critiquer les autres, voyons si nous nous rendons bien compte de notre erreur à nous.

N'est-il pas vrai, que l'Angleterre se sert de nous à la seule fin d'anéantir cette Allemagne, sa rivale, pour assurer sa suprématie maritime? Ne sommes-nous pas recherchés uniquement pour nuire à l'Allemagne, tout comme jadis les Hessois allemands ont été recherchés pour nous combattre? Ne nous entraine-t-on pas à sacrifier nos propres intérêts et à charger notre conscience, si nous livrons à l'Angleterre les armes dont elle a besoin pour anéantir l'Allemagne et s'emparer de ses colonies et de son commerce?

N'aidons-nous pas l'Angleterre et son allié, le Japon, à s'emparer des mers qui conduisent à notre porte? Ne sommes-nous donc pas aussi fous que ces autres nations qui, en tirant les marrons du feu, pour l'Angleterre, se brûlent les doigts?

Ne comprenons-nous toujours pas, de quelle façon l'Angleterre profite de sa puissance maritime? Ne voyons-nous pas, que déjà notre commerce avec les pays neutres est détruit, que nous ne pouvons plus exporter un de nos principaux produits? Et, ce qui est plus important que tout ceci, pour peu qu'il nous reste l'amour de la liberté et du patriotisme, combien notre droit est foulé aux pieds?

On nous permet de livrer des armes à l'Angleterre, parce qu'elle en a besoin pour assassiner des Allemands et consolider sa puissance maritime, sa domination sur la plus grande étendue de notre globe — et on nous interdit de livrer aux pays neutres les paisibles produits de notre pays! Nous ne pouvons donc plus exercer nos bons droits, parce que cela déplait à l'Angleterre?

Sommes-nous une nation libre, on une colonie anglaise? Notre président est-il un sujet anglais, ou un citoyen américain? Nous sentons-nous de la force morale et politique ou sommes-nous accessibles à des influences inavouables? Aurions-nous peur d'affirmer notre position politique? Laissons-nous nous intimider?

L'Amérique est-elle encore le pays de la liberté, de l'indépendance? Alors il est temps de montrer notre courage et de revendiquer notre liberté! Montrons au monde notre fermeté et notre indépendance! Fixons nos droits et défendons-les courageusement! Soyons dignes de nos ancêtres, qui ont lutté pour la liberté et ont su la maintenir, forts de leurs principes!

Soyons probes, justes, indépendants et impartiaux. Disons à l'Allemagne et à l'Angleterre: „Voici nos droits; oseriez-vous, ne pas les respecter?"

constitute threefourths of the earth's surface and as much of the world's opportunity.

The surprising thing in all this series of historical events is that no nation has learned the lesson of them.

England has always found and always finds some nation to help her pull her chestnuts out of the fire, some catspaw to help her appropriate another nation's commerce and colonies.

In England's war against France in 1815 it was Germany which was allied with England and which gave the decisive blow which eliminated France as England's rival. In 1915 it is France which is allied with England and which is doing much more than England herself to eliminate Germany from England's path to world power. One would think that the nations of Europe would see the folly of continually fighting one another to further England's vaulting ambitions toward the control of the world in her own interest.

But before we criticize others, les ut make sure that we are awake to our own folly.

Is not England using us as a catspaw also? Is not England emploing us to destroy her rival, Germany, and to establish herself more firmly in the hegemony of the seas—her seas and our seas?

Are we not being hired to injure Germany just as German Hessians were once hired to fight against us?

Are we not being bribed to sacrifice our own best interests as well as our moral scruples and to send arms to England so that she can exterminate the Germans and obliterate Germany and possess herself of Germany's commerce and colonies?

Are we not strengthening England and her ally, Japan, in their control of the ocean highways which lead to our very doors? Are we not as foolish as the most foolish of the European nations which drag England's chestnuts out of the fire to their own injury?

Have we not had sufficient experience of how England employs her command of the seas? If we have not had sufficient experience in the past, are we not having it now?

Do we not see how our neutral commerce is being destroyed, how a chief staple of our production is being vitally injured? Worse than all, if we are patriotic and liberty-loving citizens, do we not see how our rights are being invaded and violated?

We can send our arms to England because England needs them to murder Germans and to establish herself more firmly as empress of all the sea and mistress of most of the land, but we cannot send our peaceful products to neutral nations. We cannot exercise our rights because they interfere with England's ambitions and aggressions.

Are we indepedent nation, or an English colony? Have we a President who is a British subject or an American citizen? Have we any moral and any political virtue or are we subject to bribery in our moral sentiments and submissive to bullying in our political attitudes?

Are we quite sure that this is after all "the home of the brave and the land of the free?" If so, now is the time to demonstrate our bravery and assert our freedom.

England has stopped our shipment of cotton. Let us stop our shipment of arms. Let us proclaim

Digitized by Google

our moral courage, our political indepedence. Let us clearly define and courageously defend our rights.

Let us be worthy of our ancestors, who fought for freedom and won it, who contended for "principle" and established it.

Let us reaffirm the inspiring words of Pinckney, "Millions for defense, but not one cent for tribute."

Let us be righteous and also just, indepedent and also impartial.

Let us say to Germany and England alike, "There are our rights, defy them if you dare."

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Koehler, Braunschweig.

Der sizil. Schwefelmarkt hat sich weiter gebessert, da die Kohlenzufuhr in letzter Zeit anhielt. Infolgedessen konnten die vorliegenden Aufträge in Rohschwefel und Raffinaden besser erledigt werden als früher. Die Anforderungen seitens des Großhandels und der Industrie von Italien und Frankreich waren lebhafter und haben die Preise sich deshalb etwas befestigt. Größere Posten Raffinaden, namentlich von bestem gemahlenen Brocken-schwefel, kauften auch der italienische und französische Staat für ihre Pulver-Sprengstoffwerke auf. China Clay, chromsaures Kali und chromsaures Natron, kaust. Soda weiter steigend.

Nach den letzten neutralen Marktberichten stellen sich danach bei jetziger Kriegslage, ganz unverbindlich, die 100 Kilo Mark:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic.	IIa ungem. lose verladen	14 15
» » »	IIIa » » »	13 95
» » »	IIIa ous » »	13 80
» » »	IIIa buona » »	13 70
» »	brutto inkl. Sack 70 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose		16 05
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, br. inkl. Sack		16.65
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack		17.05
» » »	in ½Ztr.-Geb.	17 40
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack		17.50
» Floristella halbraff. gem.	» » » »	16.45
» Rohschwefel gem.	» » » »	15 90

Prompte Kasse mit 1¼ % Skonto. Bordfrei (cif) Amsterdam, Rotterdam: bei Posten, wenn eben da-

Nachruf.

Am 30. Oktober verstarb plötzlich und unerwartet am Herzschlag der Vorstand und Direktor der Vereinigten Strohstoff-Fabriken in Coswig, Herr

Emil Günzburger.

Lange Jahre hat der Verewigte an der Spitze der Fabriken gestanden und dieselben durch Energie, rastlosen Fleiß und großes Geschick zu der jetzigen Blüte gebracht. Seine vorzüglichen persönlichen Eigenschaften, sein vornehmer Charakter werden uns unvergeßlich sein; wir werden sein Andenken stets in Ehren halten.

Dresden, den 31. Oktober 1915.

Der Aufsichtsrat der Vereinigten Strohstoff-Fabriken
von Hoesch, Vorsitzender.

Nachruf.

Am Sonnabend, den 30. Oktober, verstarb unerwartet infolge eines Herzschlages Herr

Direktor Emil Günzburger

in Niederlößnitz, Vorstand unserer Gesellschaft. Dieser Schlag trifft uns schwer, und wir sind in tiefe Trauer versetzt. Er ist uns bis zu seinem plötzlichen Ende ein leuchtendes Beispiel aufopfernder Pflichterfüllung und unermüdlicher Tätigkeit gewesen, und wir betrauern in ihm einen gerechten und fürsorglichen Vorgesetzten, der uns unvergeßlich sein wird.

Coswig (Sachsen), 1. November 1915.

Die Beamten und Arbeiter der Vereinigten Strohstoff-Fabriken.

Digitized by Google

hin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Nach eingehenden Anfragen: bordfrei ab sizil. bezüglichen Haupt-Hafenplätzen sollen augenblicklich die Preise etwa 2,90 Mk. billiger sein als bordfrei Rotterdam, Amsterdam. Ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweise billiger bei großen Posten oder wenn im Verlaufe neutrale Dampfer eben dahin anlaufen sollten, was aber jetzt seltener vorkommt, wegen Gefährlichkeit und auch weil Mangel an Verschiffung ist.

Prima	Alaun in Stücken in 5/8 Ztr.-Gebinden	13.75
»	» gemahlen » 5/8 »	14.75
»	Antichlor (Unterschwefels. Natron)	15.75
»	China Clay 6% in Doppelsäcken Qualität extra	6.80
»	» » » » » » I	6.40
»	» » » » » » II	6.15
»	» » » » » » III	5.80
»	» » » » » » IV	5.35
»	» » » » » » V	4.95
»	» » » » » » VI	4.70
»	» » weitere Nuancen 4.65 bis zu	4.25
»	Chlorkalk 35/37% in Hartholz Geb.	13.90
»	Chlorkalk 35/37% in Weichholz Geb.	13.30
»	Chroms. Kali, rotes, kristall. nach Quant.	68.75—69.75
»	» Natron, kristall. nach Quant.	58.75—59.75
»	Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	7.25
»	» » gemahlen » »	7.75
»	Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	6.50
»	» » » » gut	5.95
»	Satinite für die Papierfabriken in Säcken	6.35
»	Soda, kaust. 70/72% in eisernen Trommeln	25.75
»	» » 60/62% » » »	23.75

Prompte Kasse mit 1% Diskonto, bordfrei (cif) Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden sollte, was jetzt sehr teuer und gewagt ist.

Hessen-Nassau.

Die Knappheit an guten Maschinen- und Handlederpappen ist derzeit so groß, daß für bessere Sorten von der Freien Vereinigung der Maschinen-Lederpappenfabrikanten festgesetzten Preiserhöhungen von 2 Mk. für 100 kg willig angelegt werden, wenn nur zuverlässige Lieferungen in Aussicht gestellt werden können. Die Geschäftsverhältnisse im Webstoffgewerbe und in der Konfektion haben eine erfreuliche Belebung erfahren, so daß ein erheblich umfassender Bedarf an Kartonnagenpappen aller Art hervortritt, da die Kartonnagenfabriken durchweg flott beschäftigt sind, macht sich an Kartonnagen aller Art Mangel bemerkbar. Insbesondere sind kleinere Kartonnagen, namentlich Schachteln in den verschiedensten Formen, die sich für den feldpostmäßigen Versand an die Fronten eignen, sehr gesucht. Ueber Vorräte verfügen die Kartonnagenfabriken nicht; sie sind daher gezwungen, fortgesetzt den Pappenmarkt in Anspruch zu nehmen, und daher kommt es, daß gute, für die Kartonnagenherstellung geeignete Pappen fortlaufend flott aus dem Markte gehen. Das Weihnachtsgeschäft hatte mit Rücksicht auf den notwendigen Bedarf frühzeitig fertigzustellender Pappschachteln aller Arten und Formen schon im Vormonat einen starken Umfang angenommen, wobei Pappenbedarf hervortrat, auf den man nicht eingerichtet war. Zu einem Teil mag sich dieser Bedarf daraus erklären, daß die Strohpappenherstellung stark eingeschränkt worden war, so daß von vornherein für den Ersatz von Strohpappen weiße Holzpappen und dann bessere Maschinen- und Handlederpappen treten mußten. Weiße Holzpappen lagen ja lange Zeit stark vernachlässigt; man war schließlich froh, wenn es gelang, sie mit anderen Pappen anliefern zu können. Diese Verhältnisse haben sich gründlich geändert; es ist ein tatsächlicher Mangel an weißen Holzpappen festzustellen und die Folge hiervon sind Preisaufbesserungen, die man noch zu Beginn des Sommers, wo schon eine überaus starke Knappheit an Stroh vorhanden war, nicht für möglich gehalten hätte. Inzwischen haben sich die Verhältnisse auf dem Strohmarkte weiterhin zuungunsten der Pappenhersteller geändert; die Folge hiervon ist, daß viele Betriebe die Herstellung von Strohpappen

Max Schüler & Co.

HOLZSTOFF ZELLULOSE

Hamburg Mönckebergstr. 9 **Stockholm** Kungsträdgårdsgatan 10

Extraprima gelben Lederleim
feinstes Fabrikat
Gottfr. Carl Beier, Bielefeld
Proben gratis.

Nr. 13 1914
„Papier-Fabrikant"
zurückzukaufen gesucht. — Gefl. Angebote unter P. F. 100 an die Expedition des Blattes.

Stahldrahtbürsten Kratzenband
zum Reinigen der Siebe
Louis Schön, Crimmitschau.

Beteiligung
Für eine mittlere Papierfabrik wird an Stelle des aus Gesundheitsrücksichten ausscheidenden Teilhabers organisationsgewandter Herr, der sich mit Kapital beteiligt, gesucht. Erfolge werden nachgewiesen. Anerbieten unter P. F. 5792 an die Geschäftsstelle dieses Blattes.

Digitized by Google

in jüngster Zeit eingestellt haben, weil die zu erzielenden Preise trotz der Aufschläge zu den Steigerungen der Selbstkosten in keinem rechten Verhältnis standen. An Stelle der Strohpappen scheint zunächst die weiße Holzpappe getreten zu sein, die in der Hauptsache von den Kreisen aufgenommen wird, die früher mit Strohpappen auszukommen versuchten. Eine starke Steigerung der Nachfrage ist für Kofferpappen aller Art zu verzeichnen; insbesondere sind es die starken Kofferwände, die gesucht werden; diese Pappen werden hauptsächlich als Handlederpappen gefertigt. Die Beschäftigung in Kofferpappen ist nach wie vor noch flott; und darf man hoffen, daß auch in der nächsten Zeit hierin ein Umschwung nicht eintreten wird. Merkwürdigerweise sind die grauen Maschinenlederpappen noch nicht in dem Maße vom Bedarf in Anspruch genommen, wie man wohl erwarten sollte; es hängt dies damit zusammen, daß die Buchbindereien, die in der Hauptsache graue Pappen verarbeiten, nicht in dem Maße beschäftigt sind, als es erhofft worden war; immerhin konnten die festgesetzten Preiserhöhungen leicht durchgesetzt werden, weil auch hier ein Mangel an sofort greifbarer Ware zu verzeichnen ist, der sich noch längere Zeit hindurch bemerkbar machen dürfte.

VERMISCHTES

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Anhalt. Bei der Anhalter Tapetenfabrik Ernst Schütz, Akt.-Ges., zu Dessau überschreitet die Unterbilanz jetzt die Hälfte des ½ Mill. Mk. betragenden Kapitals. Die Verwaltung beantragt Sanierung oder Auflösung der Gesellschaft.

Aschaffenburg. Die Zweigniederlassung Zellulosefabrik Memel i. Ostpr. ist aufgehoben und im Handelsregister gelöscht. Es handelt sich, nach der „Münchener N. N." um einen rein formalen Vorgang der der Spesenersparnis dient. In der Betriebsführung tritt hierdurch keinerlei Aenderung ein.

Danzig. W. F. Burau, Buchdruckerei, Buchbinderei, Papierhandlung, Danzig, Langgasse 39, Inhaber Kaufmann Kurt Siebenfreund in Danzig. Dem Ottomar Steinbach in Danzig ist Prokura erteilt.

Avesta Sulfat- och Trävaruaktiebolag

AVESTA, Schweden

Anfertigung und Verkauf von

Kraft - Sulfat - Cellulose

Terpentin

Flüssiges Harz

Fabrikmarke für Sulfat-Cellulose

AVESTA KRAFT SWEDEN

Einige Ladungen Holzmehl

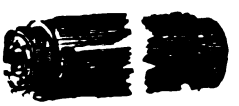
mittlerer Mahlung in monatlichen Lieferungen gegen bar **zu kaufen gesucht.** — Gefl. Offerten erbeten unter **P. F. 5789** an die Expedition dieses Blattes.

Holzindustrie

C. L. Flemming

Glebenstein No. 90

Post Ritteregrün, Sachsen.

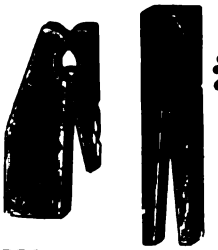


Holzhülsen

für Maschinen und Versand.

Holz-Riemenscheiben.

Plätzlitwalzen, Transmissionsleitern, Leisten, Rollen, Rundstäbe, Spunde etc.



Klammern

für Pappen- und Papierindustrie.

Angebote auf gefl. Einsendung von Mustern, Skizzen, Angaben etc. zu Diensten

Weissbuchen-Radkämme.

Hugo Hartig

HAMBURG 1,
Bahnhofsplatz 1,
„Klostertorhof".
Fernsprech-Anschlüsse:
6, 2804, 2805, 2806, sowie F6
(nur für Ferngespräche).

PARIS X,
14, rue de Paradis

STOCKHOLM,
Sturegatan 13

NEW YORK,
140, Nassaustreet

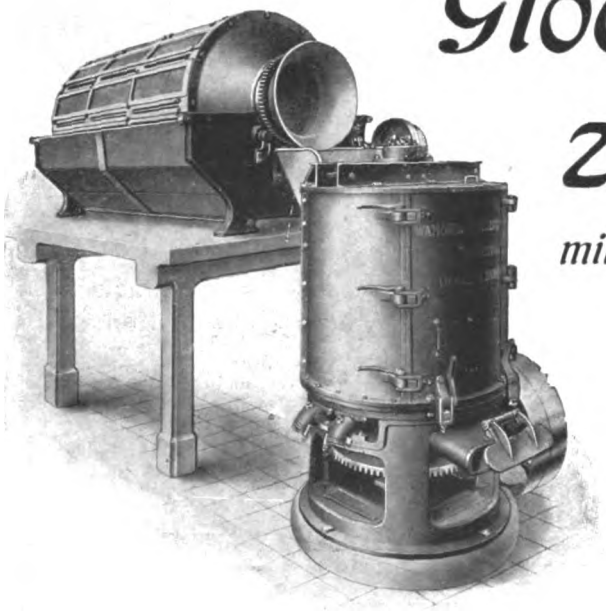
Telegramme:

CELLULOSE o HARTIGUS o HARTIGUS o HARTIGUS
Hamburg . Paris . Gothenburg . Stockholm

Holzstoff Cellulose

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur A. Lutz, Berlin-Seehof (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und technische Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin-Steglitz. Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstraße 140—142.

Digitized by Google



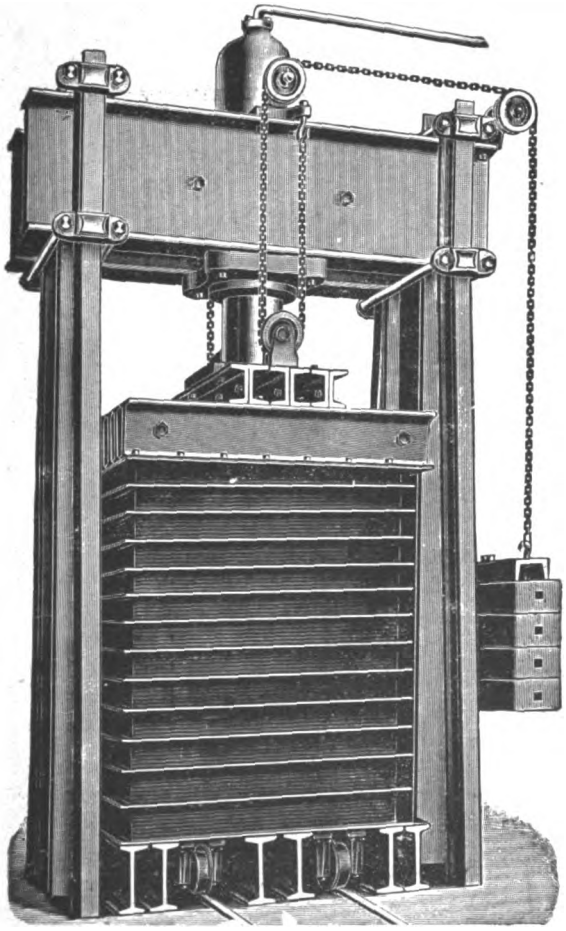
Glocken-zerfaserer

mit Einweichtrommel D.R.P. und Ausl.-Pat.

Vollkommener Aufschluß von Ausschuß, Altpapier u. Pappen. Kontinuierlicher Gang und selbsttätige Regulierung bei trockenem, periodischem Eintrag in die Trommel. — Völlige Schonung der Faser.

Geringer Kraftbedarf.

Hermann Wangner Metalltuch- und Maschinenfabrik **Reutlingen**



Original

Häusser-Presse

Unerreicht in Leistung und dauernder Betriebssicherheit.

Ball-, Pack-, Glätt-, Präge-, Ballen-Pressen

usw. usw.

Original 4081

Häusser-Presspumpen

für Hand- und Kraftbetrieb

mit **automatischer Druckregulierung** arbeiten **zuverlässig** und **ohne** Störung.

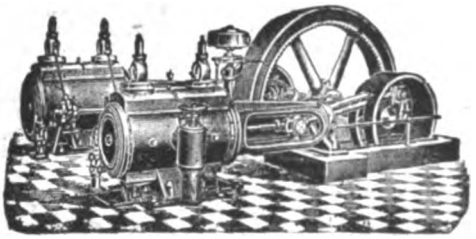
Glänzende Zeugnisse über nahezu **30 Jahre** arbeitende, als auch neuerdings gelieferte Anlagen zu Diensten.

Kostenanschläge, Ingenieurbesuch ohne Verbindlichkeit.

M. Häusser, Spezialfabrik hydraul. Pressen **Neustadt** (Rheinpfalz)

Geschäftsgründung 1852.

Digitized by Google



Dampfmaschinen

Steuerung Patent F. Elsner, Regler Patent Prüll

speziell für

Papiermaschinenantrieb

In allen Größen mit **Tourenverstellung bis 1 : 4** vielfach ausgeführt o Referenzen zu Diensten o Weitere Spezialitäten:

Comag Dieselmotoren - Transmissionen

Cottbuser Maschinenbau-Anstalt Akt.-Ges. Cottbus 6

Baumwoll- und Kamelhaar-Treibriemen
Dynamo-Riemen
endlos gewebte usw.

fabriziert und liefert billigst
A. W. Kaniss, Wurzen I. S.

Preisliste Nr. 17 a frei!

Vereinigte Chamottefabriken

Filialfabriken:
Markt-Redwitz · Bayern
Halbstadt · Böhmen

Stamm-fabrik **Saarau** vormals **C. Kulmiz** G.m.b.H
Preuß. Schlesien · Gegründet 1850

Auf zahlreichen Ausstellungen prämiiert

Feuerfeste und säurebeständige Produkte jeglicher Art

Futtersteine für **Zellulosekocher - Kocherhälse - Filterplatten**

Albert Strutz

Reinickendorf-Berlin, Gesellschaftsstr. 29

Sortierte Papierabfälle!

Neuweiß, neuhellbunt (Schnittware), holzfreie Späne, hellbunte Späne, Abfälle von braunen Lederpappen, Abfälle von grauen Pappen, Abfälle v. Strohpappen, Bücher- und Zeitungsdruckpapier-Abfälle, hell und dunkel Hanfpapier-Abfälle, Ordinäre Papier-Abfälle!!

Oben angegebene Sorten sind stets vorrätig auf Lager!!

Druck: Otto Elsner Akt.-Ges., Berlin S 42, Oranienstr. 140/42.

Digitized by Google

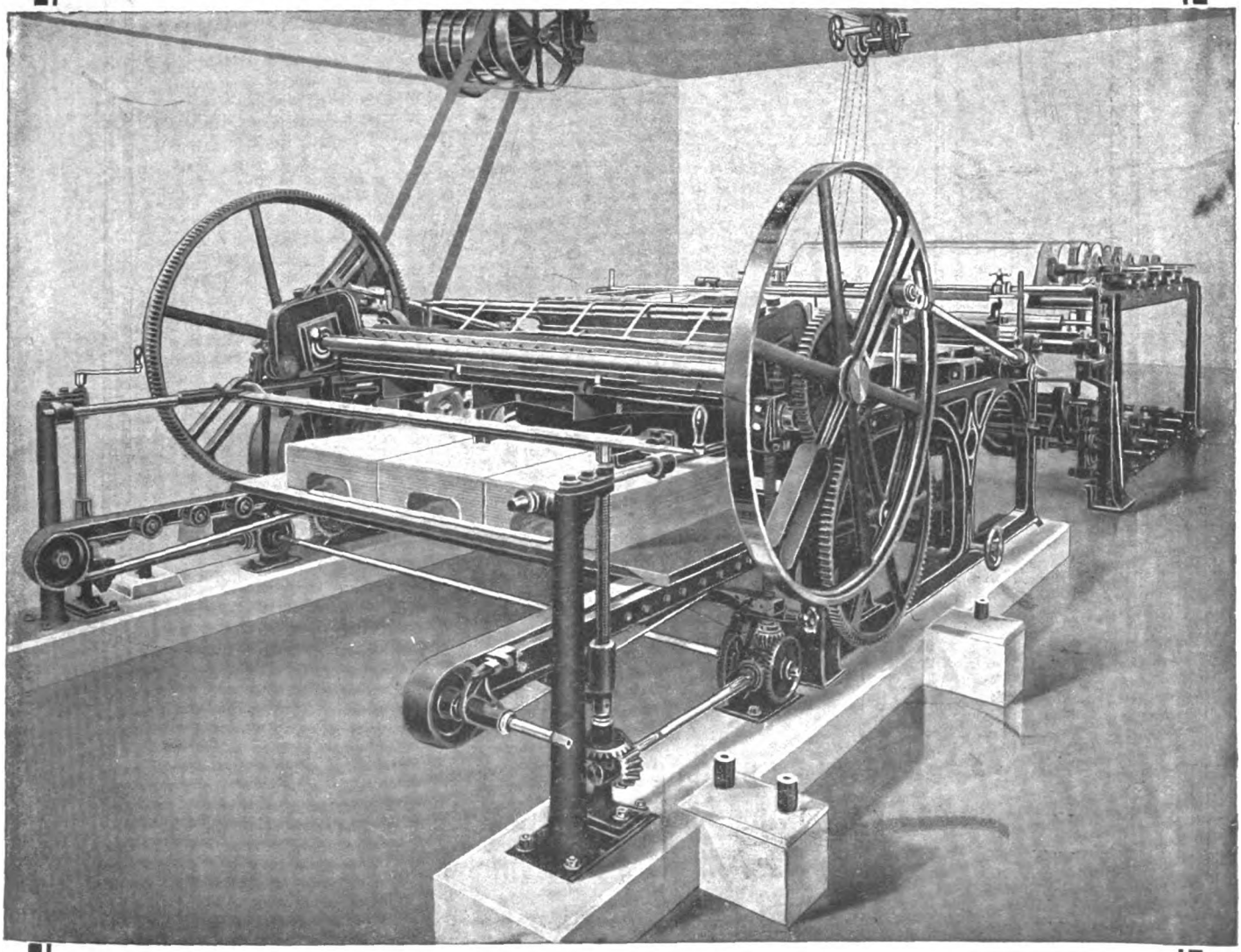
LE FABRICANT DE PAPIER — DER — THE PAPER MAKER

PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 47. Berlin, 19. November 1915. XIII. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Querschneidmaschine mit selbsttätigem Bogen-Ableger bis zu den größten Arbeitsbreiten

Spezialität: Sämtliche Maschinen für die Papier-Fabrikation.

Digitized by Google

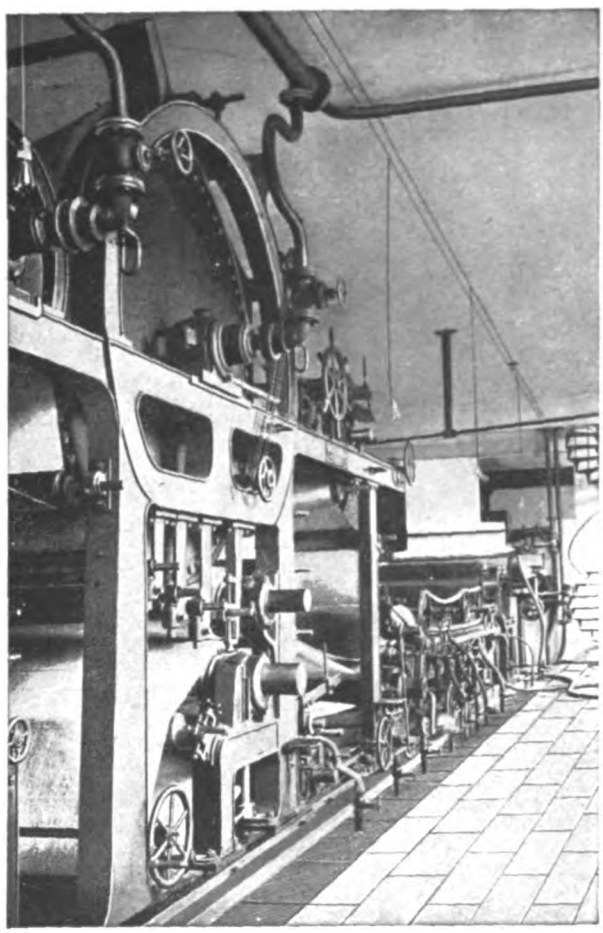
Selbstabnahmemaschinen

in moderner Ausführung liefert

Eisengiesserei u. Maschinenfabrik „HEMER"

Gustav Reinhard & Co.

Hemer in Westfalen



Sondererzeugnis: Sämtliche Maschinen und vollständige Einrichtungen für die Papier- u. Pappenfabrikation. Umbau bestehender Anlagen, Transmissionen

Voranschläge und Projekte kostenlos

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen. Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort.

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet.

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend.

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall.

Herausgegeben von **Otto Elsner** Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XIII. Jahrgang **BERLIN, 19. November 1915** **Heft 47**

Inhalt:

Seite		
741—743	Was mancher nicht weiß	
744—745	Beitrag zur Frage: „Entharzung von fertigem Zellstoff"	
746—756	Patent-Umschau — Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Vermischtes	

Sommaire:

Page		
743—744	Ce que beaucoup ignorent	
745—746	Enlèvement de la résine renfermée dans la cellulose	
746—756	Revue des brevets — Marchés — Petites nouvelles	

Contents:

Page		
743—744	Points worth knowing	
745—746	The removal of rosin from wood-pulp	
746—756	Review of Patents — Markets — Miscellanea	

Was mancher nicht weiß.

(Fortsetzung aus Heft 45)

Holländermesser: Bei Messerbündeln von Grundwerken hat es sich bewährt, die äußeren etwas stärker zu halten. In einem Grundwerk von beispielsweise 10 Messern sind solche gewöhnlich 8 mm dick zu nehmen, für die äußersten nehme ich aber 12 und für die Messer vor den äußersten 10 mm Stärke. Dies gilt namentlich für Stahlmesser, welche bei harten Hanf- und Leinenstoffen, Schiffstauen, Spinnabfällen usw. zur Verwendung kommen. Auf diese Weise schone und spare ich nicht nur das Messermaterial, sondern auch an Mahlgut, weil die Pulverisierungsgefahr der Fasern vermindert und infolge einer Vorquetschung die Zellkörper geschont werden.

Wie helfe ich mir, wenn sich bei Walzen oder der Bespannung größere Löcher oder schlechte Stellen zeigen?

1. Bei Gummiwalzen nehme ich mit einem Hohlmeißel, je nach Größe der Wunde die kranke Stelle heraus und setze das gleiche mit demselben Hohlmeißel aus einem von der Gummiwalzenfabrik bezogenen heiß ausgelösten Stück dort unter Verwendung geeigneten Klebstoffes — wie flüssigem Guttapercha usw. — ein. Das Ersatzstück ist etwas dicker als der Gummibezug zu halten, um fest eingepreßt und alsdann vermittels eines Hobels und Schmirgelpapiers der Oberfläche so angepaßt zu werden, daß man die Flickstelle kaum wahrzunehmen vermag.

2. Mahagoniholzwalze. Die amerikanischen Mahagoniwalzen sind äußerst empfindlich gegen harte Fremdkörper. Aus meiner amerikanischen Praxis habe ich mir bei starken Eindruckdallen oder bei den sich bildenden Astlöchern in folgender Weise geholfen. Mittels eines amerikanischen Bohrers mache ich ein Loch in die Wundstelle je nach deren Größe. Unter Verwendung von bestem Kölner Leim schlage ich einen entsprechend dicken, genau gearbeiteten, mit Schmirgelpapier geglätteten, nach unten etwas verjüngten Zapfen in das Bohrloch und, nachdem ich mit einem Schnitzmesser und Bohrer den

Anzeigenschluß für die nächste Nummer: Dienstag, den 23. November.

Digitized by Google

Zapfen entsprechend der Oberfläche abgenommen habe, schmirgle und poliere ich die Flickstelle sorgfältig. An dieser Stelle habe ich alsdann niemals mehr etwas zu befürchten.

3. Zylinder. Die schlechte Stelle — meistens infolge Porosität — wird eingebohrt, mit einem Gewinde versehen und eine passende Schraube hier eingesetzt, die Oberfläche gleich abgemeißelt, gefeilt und geschmirgelt.

4. Filze. Nicht viereckig, sondern oval, mit der Spitze gegen die Haspelgegend laufend, wird das Flickstück eingesetzt und sorgfältig vernäht. Manche Filze mit einem derartig eingenähten Einsatz hielten eben so lange als ein Filz ohne Fehler.

5. Siebe. Hier wird das Einsatzstück quadratisch genommen und, wenn richtig genäht und eingefügt wurde, kann man so dem Sieb noch eine recht bedeutende Lebensverlängerung verschaffen, was in so teuren Zeiten wie den gegenwärtigen wohl zu beachten ist.

6. Bronze oder sonstige Weichmetallwalzen. Hohlstellen werden ähnlich wie Fall 3 behandelt. Selbstverständlich bei gleichstofflichem Material der Einsatzstücke.

7. Filzschlauch. Zeigt der Walzensack eine schlechte Stelle, so wird hier ein rundes Loch gemacht und ein entsprechend großes Ersatzstück mit einer gebogenen Nadel festgenäht. Die Reparatur gelingt sowohl bei gewebten wie ungewebten Schläuchen.

8. Trockenfilz. Bei Baumwolle nehme ich ein ovales, bei Schafwolle am besten ein viereckiges Stück und nähe es an der herausgenommenen entsprechenden Stelle ein. Bei richtiger, genauer Arbeit habe ich sehr lange mit einem derartig geflickten Filz gearbeitet. Selbst Obertücher habe ich in ähnlicher Weise — ovalförmig — geflickt und wieder gebrauchsfähig gemacht.

Allgemeines. Bei derartigen komplizierten Reparaturen ist es notwendig, daß man sich Zeit läßt. Für das Sieb wählt man einen Sonntag aus und betreffs der Filze ist es am besten, man nimmt den Patienten heraus und nimmt die Flickarbeit auf einem in jeder größeren Fabrik vorhandenen mit Spannwalze versehenen Apparat, speziell für Filzbehandlung eingerichtet, vor. Da in den meisten Fällen Reparaturen obiger Natur übereilt und nervös vorgenommen werden, ist der Erfolg oftmals sehr zweifelhaft, weshalb ich es für angezeigt halte, durch vorstehende Ausführungen den Beweis zu erbringen, daß bei guter fachmäßiger Arbeit auch ein lohnender Erfolg zu erwarten ist.

Seidenpapiere. Seit wir die großen 500-kg-Holländer durch kleine mit 150 bis 200 kg Inhalt ersetzt haben, erzielen wir ein bedeutend schöneres Fabrikat. Die Durchsicht ist klarer und die Transparenzerscheinungen und Ausschußanfälle können leichter vermieden werden. Infolgedessen ähneln die aus Zellstoff hergestellten Dünnsorten mehr oder weniger vorteilhaft den aus Hadern erzeugten Edelpapieren.

Druckpapiere aus Schliff und Zellstoff. Eine Papierfabrik, welche mit massiven, schweren, eisernen Messerwalzen arbeitete, hat sich nun hohle Walzenkörper angeschafft und erzielt dadurch eine bedeutende Erleichterung für Einhaltung des Mahlungsgrades, ganz abgesehen von Faserschonung, Ersparnis an Kraft und Reparaturkosten.

Mahlgutkontrolle. Es ist nicht damit getan, nur den Ganzstoff zu untersuchen. Auch der Halbstoff verdient scharfe Einhaltung der Mahlregeln. Dies ist namentlich bei Papieren, welche für Feindruck und Streichzwecke usw. verwendet werden, aber auch für saugende Sorten maßgebend. Um beispielsweise für die chinesischen Absorbingpapiere den richtigen vorgeschriebenen, mit Stoppuhr festzustellenden Durchschlagsgrad genau zu treffen, ist die Gleichheit der Halbstoffbeschaffenheit von größter Bedeutung. Uebermahlener Halbstoff ist für saugende Papiere absolut unverwendbar, er pergamentiert. Die früher einmal an dieser Stelle angegebenen selbstgemachten Ganzstoff - Kontrollinstrumente, welche neuerdings in dem Schopper-Rieglersystem ihre Vollendung gefunden haben, können nicht warm genug empfohlen werden. In Ländern, wie Frankreich usw., wo die Papierfabriken durch den Krieg der erfahrenen Arbeiter ledig sind, haben sich die Mahlgutskontrollapparate geradezu als eine Errettung aus der Not erwiesen. Die neuen Arbeiter entbehren alle der nötigen Erfahrungen und für Reklamationen wegen mangelhafter Ware ist Tür und Tor geöffnet, und der bescheidene Gewinn droht sich in Verlust zu verwandeln. Selbstverständlich ist es nicht notwendig, jeden Holländer mehrmals zu untersuchen. Wichtig ist, feststellen zu können, wie lange ein Holländer bei den vorliegenden Halbstoffqualitäten an Zeit benötigt, um den Ausfall einer konstant gleichmäßig guten Ware zu ermöglichen. Die Halbstoffe sind niemals alle gleich beschaffen. Hat man daher mittels des Stoffprüfers einmal den Mittelweg für die Mahlarbeit gefunden, so kann selbst der weniger erfahrene Holländermann Gutes und bewährt Gleichmäßiges leisten.

Papierstofflöser. Als Beirat anläßlich einer Anschaffung des neuen amerikanischen Altpapierlösers hatte ich Gelegenheit, den Winestock-Löser zu untersuchen. Ohne näher auf die Sache einzugehen, kann ich nur

Digitized by Google

sagen, daß diese Methode mit Turbine und Wärme bedeutend umständlicher ist, als die seither üblichen Verfahren mit rotierendem Kochkessel, Kollergang, Zerfaserer oder dem Wagnerschen Faserfreund. Wenn die Ansichten anderer Sachverständiger günstiger ausfallen sollten, so dürfte noch Verschiedenes diesbezüglich eine Verbesserung erfahren. Hoffen wir, daß dies dem praktischen Sinne der Amerikaner gelingen werde und so ein weiteres Glied in der Kette der Papierverarbeitungsapparate erfolgreich eingefügt werden kann.

Ce que beaucoup ignorent.

(Suite de livraison 45)

Les lames extérieures du faisceau de lames des platines, doivent être plus épaisses de quelques mm, que les autres. Les piles gagnent alors en résistance.

On répare, comme suit, les trous qui se produisent sur l'enveloppe des rouleaux et dans la garniture:

Quand il s'agit de rouleaux en caoutchouc, on retire la pièce défectueuse à l'aide d'une gouge, puis on enlève avec cette même gouge, d'un morceau de caoutchouc provenant de la même fabrique qui a fourni le rouleau, un autre morceau que l'on applique au rouleau en se servant d'une solution de caoutchouc. On égalise ensuite avec du papier émeri. S'il s'agit de rouleaux en bois d'acajou, on évide l'endroit défectueux et on insère un morceau de bois, de forme voulue, qu'on fixe au moyen d'une bonne colle végétale.

On rabote ensuite la partie saillante et on la polit. De même, on évide les endroits poreux des cylindres à sécher; puis on les taraude et on introduit une vis, dont on enlève à la lime la partie saillante, on lisse enfin avec de l'émeri. Pour réparer les toiles on s'aide de morceaux carrés. Dans les feutres humides, on remplace le morceau carré par un autre, de forme ovale, en l'ajustant de façon que la pointe soit dirigée dans le sens de la marche. Pour ce qui est des cylindres en bronze ou autres métaux, on procède comme pour les cylindres à sécher, en employant de préférence la même matière, dont est fait le cylindre.

Les pièces rondes à rapporter aux manchons se placent à l'aide d'une aiguille courbe. Pour les feutres à sécher en coton, on prend un morceau ovale et pour ceux en laine, un morceau carré. Tous ces travaux ne seront bien faits que si l'on n'est pas trop pressé.

On raccomodera les toiles de préférence le dimanche. Les feutres coucheurs et sécheurs doivent être retirés de la machine pour être raccomodés dans une monture à rouleau, munie d'un cylindre tendeur.

Chaque fabrique devrait en posséder; d'autant plus qu'il n'est pas trop coûteux ni bien difficile à construire.

Pour la fabrication de papiers minces, de cellulose, on remplace avantageusement par des piles de 150 à 200 Kilos de charge, celles

Points worth knowing.

(Continued from Nr. 45)

The outer knives of the bundle of knives in the bed of beating engines should always be a few millimetres thicker than the others. This will increase the durability of the bed.

Holes in the skin of rolls and in their covering are repaired in the following manner.

With rubber rolls the defective part is cut out with a gouge and a piece of rubber cut with the same gouge from a piece of rubber from the same manufacturer is secured with the aid of rubber solution in the roll. Whereupon the surface in smoothed with emery cloth. With mahogany rolls the defective part is bored out and a corresponding plug inserted and glued in with the best animal glue, then planed down and polished. Porous parts in the drying cylinders are bored out, threaded and plugged with a screw, which is subsequently cut off, filed down and polished with emery. In wet felts a patch is fitted of an oval, instead of a square outline, with the point in the direction of travel. In wires square patches are fitted. Bronze and other metal rolls are treated in the same manner as drying cylinders, as far as possible the same material being used, of which the roll is made. In jackets for couch-rolls the patch is sewn, of a round shape, with a bent needle. For drying felts of cotton the patch is made oval, for such of sheeps wool square. All these patching operations will be satisfactory only, if leisurely done, without any hurry. Wires are preferably patched over Sunday, wet and dry felts are removed from the machine and patched on a special frame with stretchroll. Such patching frame should be found in every large mill, so much the more as it may be easily made without any great cost.

For making thin papers of cellulose, beaters of 500 ko. capacity are advantageously replaced by such of 150 to 200 ko. capacity. The look-through of the papers made with them is clearer and the transparence is more easily avoided.

In a mill manufacturing printing paper from mechanical wood pulp and cellulose, the heavy solid beater rolls were substituted by hollow ones. The result was a more uniform grinding, a better preserving of the fibres and a saving in power.

Digitized by Google

de 500 Kg. Elles fournissent des papiers plus clairs et de transparence régulière.

C'est ainsi que dans une usine produisant du papier à imprimer en pâte et cellulose, les cylindres lourds et massifs, ont été remplacés par des rouleaux creux qui donnaient une mouture plus régulière, tout en ménageant la fibre et en se contentant de moins d'énergie.

Dans la fabrication des papiers bruts, des papiers absorbants et à impression fine, il est nécessaire de surveiller le degré de mouture non seulement dans la pile raffineuse, mais encore dans la défileuse, pour maintenir le pouvoir d'absorption. Nous recommandons l'emploi des appareils d'essai offerts depuis quelque temps.

L'appareil à dissoudre américain de Winestock, pour vieux papiers, ne nous semble pas valoir les défibreurs, meules, etc. en usage jusqu'a présent; il faut espérer que des perfectionnements y seront apportés.

In making fine printing, absorbing and raw papers for coating purposes it is necessary to have a careful control of the degree of grinding, not only in the whole stuff beater, but also in the half stuff beater, so as to be able to always maintain the proper absorbent power. The apparatus which in recent times have been put on the market for such testing are very well recommanded.

The American Winestock dissolver for old paper has, according to my experiences, not proved as satisfactory as the pulping-engines, the edge-runners etc. hitherto used. An improvement of the apparatus may, however, be expected.

Beitrag zur Frage: „Entharzung von fertigem Zellstoff".

(Fortsetzung aus Heft 46)

Je rascher dieses Abziehen des Waschwassers von statten geht, desto mehr der gelösten klebrigen Bestandteile werden aus dem Stoff gerissen, weshalb der freie Durchgangsquerschnitt des Filterbodens und die lichte Weite des Schiebers S recht groß ausgeführt werden müssen.

Die Zeit, welche für das einmalige Waschen von 15 Tonnen trocken gedachten Stoffs notwendig ist, beträgt:

1.	Eindrücken von warmem Wasser	15 Min.
2.	Waschen	15 „
3.	Abziehen des Waschwassers . .	7 „
		37 Min.

während das Waschen des Stoffes im Kocher mindestens eine Stunde in Anspruch nimmt.

Voraussetzung für derartige Einrichtungen in Stoffbehältern anderer Größe und Grundrißform ist, daß der ganze Boden, ev. auch ein Teil der Wände, mit Filterplatten belegt ist und der Waschwasserzu- und -ablauf genügend groß ausgeführt wird.

Die Verlegung der Luftverteilungsrohre richtet sich nach der Grundfläche des Stoffbehälters, wobei, da man es mit leicht veränderbaren Bleileitungen zu tun hat, nicht so ängstlich verfahren zu werden braucht.

Falls der Zellstoff mit Stoffgabeln herausgeschaufelt wird, ist das Rohrsystem so anzuordnen, daß die Arbeiter dadurch nicht sehr behindert werden.

Beim Baggern oder Herausgreifen des Stoffes macht sich ein Zusammenkratzen der in Rohrhöhe zwischen den Rohren liegenden Stoffmenge notwendig.

Aus der Erfahrung ergibt sich, daß zur erfolgreichen Durchführung des automatischen Waschprozesses für die Tonne trocken gedachten Stoffs: 25 cbm Grubenraum und 7 qm Filterplattenfläche = 100 qcm Querschnitt an Filterplattenlöchern notwendig sind.

Ueber den Dampf- bzw. Preßluftverbrauch liegen keine genauen Aufzeichnungen vor, können jedoch von der die Injektoren liefernden Firma gegeben werden.

Anlage- und Betriebskosten sind je nach Größe der zu waschenden Stoffmenge sehr verschieden, jedoch im Verhältnis zu den großen Vorteilen, welche durch die automatische Waschung des Zellstoffs entstehen, nur von geringer Bedeutung.

Die notwendigen Mengen an reinem, heißem und weichem Waschwasser können wohl in jeder Zellstoff-Fabrik gesammelt werden und kommen hierfür die von dem Gas- und Ablaugekühler und den Mitscherlichschlangen kommenden Wassermengen in Betracht.

Die Wirkung des automatischen Waschens des Stoffes auf die Reinheit desselben ist überraschend.

Der größte Teil der durch eine warme Wäsche überhaupt lösbaren klebrigen Harz- und Fettbestandteile wird dadurch entfernt, so daß die weitere Aufbereitung des so behandelten Stoffes keinerlei Schwierigkeiten macht und sauberer von statten geht.

Außerdem erübrigt sich das Waschen des Stoffes im Kocher, was sonst eine Stunde in Anspruch nimmt, so daß der Kocher leistungsfähiger wird.

Digitized by Google

Ein weiterer Vorteil ist die leichte Bleichbarkeit des gut gereinigten, stark entsäuerten Stoffes, wodurch etwa 3% Chlor gespart werden, ein Erfolg, der mit der Zufuhr großer Luftmengen zusammenhängt.

Hatte man ferner vor Einbau der automatischen Wäsche bei der Verarbeitung des gut aufgeschlossenen Zellstoffs zu Feinpapieren dauernd mit Harzschwierigkeiten zu kämpfen, so verschwinden dieselben, wenn der Stoff, wie beschrieben, gewaschen wird, vollständig, ein Vorteil, den wohl jeder Papiermacher zu bewerten weiß.

Fassen wir die Arbeit und Wirkung der automatischen Wäsche zusammen, so erhalten wir:

1. Höhere Kocherleistung, da die Wäsche nicht mehr im Kocher ausgeführt wird.
2. Größte Sauberkeit der Stoffgrube und des Filterbodens.
3. Das Abschrecken der heiß aus dem Kocher kommenden Stoffmassen durch den kalten Behälterboden wird verhütet.
4. Säurefreieres, reineres Auswaschen und weitgehendste Entfernung der Harz- und Fettbestandteile des gekochten Zellstoffs.
5. Vereinfachung der weiteren Aufbereitung.
6. Leichtere Bleichbarkeit bzw. Chlorersparnis.
7. Vermeidung von Harzflecken bei der Verarbeitung des gut gekochten, automatisch gewaschenen Stoffes zu Feinpapieren.

Wir haben somit, abgesehen von allen anderen Vorteilen, in der beschriebenen automatischen warmen Wäsche des Stoffes eine Einrichtung gefunden, durch welche sich der Gehalt an Harz und Fettbestandteilen im gekochten Zellstoff außerordentlich stark verringert, und ich möchte mit Rücksicht auf das große Interesse, welches die Frage der Entharzung des fertig gekochten Zellstoffs verdient, hierdurch darauf aufmerksam gemacht und sie so beschrieben haben, daß sicher danach jeder Fabrikant selbst die notwendigen Einrichtungen treffen kann.

Die automatische Wäsche kommt auch für Strohstoff-Fabriken in Frage, wo sie in den Ausblase- bzw. Ablaugebehältern eingebaut werden könnte und die Arbeit des Waschholländers dadurch erübrigen würde und läßt sich ferner in sonstige Stoffkästen einbauen, wie auch für Bleichholländer verwenden.

Ueber die Ausführung derartiger Bleichholländer (zum Schutz angemeldet) wird eine demnächst erscheinende Notiz berichten.

Ingenieur Anton D. J. Kuhn.

Enlèvement de la résine renfermée dans la cellulose.

(Suite de livraison 46)

Il faut 37 minutes de temps pour le lavage de 15 tonnes de pâte censée sèche, dont 15 minutes pour remplir la fosse avec de l'eau chaude, 15 minutes pour le lavage de la pâte et 7 minutes pour l'écoulement de l'eau; ce qui est peu par rapport au temps qu'il faut pour laver la pâte dans le lessiveur, affaire d'une heure au moins. Ce qui est essentiel pour que ce lavage se fasse dans de bonnes conditions, c'est que le fond entier et, si possible, une partie des parois, soient garnies de plaques filtrantes et que les orifices d'admission et d'écoulement de l'eau chaude soient suffisamment grands. Pour une tonne de pâte censée être sèche, il faut 25 m cubes de fosse et 7 m. carrés de surface filtrante, correspondant à une section de 100 cm. carrés des trous des plaques filtrantes.

Le lavage ne se faisant plus dans le lessiveur, les avantages de cette installation de lavage consistent dans le rendement plus élevé des lessiveurs, dans la propreté de la fosse à pâte et du fond du filtre, dans l'absence du danger d'un brusque refroidissement de la pâte, dans l'amélioration du lavage permettant d'obtenir une pâte exempte d'acide, dans

The removal of rosin from woodpulp.

(Continued from Nr. 46)

The time which is necessary for one washing of 15 tons of apparently dry stuff amounts to 37 minutes, of which 15 minutes is required to fill the pit wit hot water, 15 minutes for washing the stuff and 7 minutes for draining off of the water. This amount of time is small as compared with the time, which is required to wash the stuff in the boiler, as that requires at least one hour's time. The main condition for the effective operation of this washing plant is that the entire bottom and possibly also a part of the sides be laid out with filtering plates and that the hot water inflow and outflow should be sufficiently large. For one ton of stuff, taken to be dry, 25 cubic-metres of pit space and 7 square-metres of filtering surface, corresponding to 100 square-centimetres of hole sections, of the filtering plates, are necessary.

The advantages of this washing plant consist in an increased turn over of the boilers, as washing does not anymore take place in the boilers, namely: great cleanliness of the stuff pit and of the filtering bottom avoiding the sudden cooling of the hot stuff, improved washing and therefore obtaining the stuff free from acid, simplifying the then following ope-

Digitized by Google

la simplification du traitement ultérieur, dans le blanchiment plus facile accompagné d'une économie de 3 p. 100 de chlore, et dans l'absence de taches de résine au travail de la cellulose.

Ce lavage convient également dans la fabrication de la pâte de paille.

rations, improved bleaching capacity and saving of Chlorine by about 3%, avoiding rosin stains in the paper in working up the stuff.

This washing plant is also suitable for factories working straw stuff.

· PATENT= UMSCHAU ·

Verfahren, um den bei der Erwärmung der Zellstoff-Kochlauge auf den Heizflächen sich bildenden Belag leicht ablösbar zu machen.

D. R. P. Nr. 287 730, Klasse 55b, Gruppe 3.
Aktieselskapet Cellulosepatenter in Torderöd b. Moos, Norwegen.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 20. Mai 1914.

Patent-Anspruch.

Verfahren, um den bei der Erwärmung der Zellstoff-Kochlauge auf den Heizflächen sich bildenden Belag leicht ablösbar zu machen, dadurch gekennzeichnet, daß die Heizfläche, bevor die den unlöslichen Belag bildende Kochlauge eingestellt wird, mit einem löslichen oder allmählich verkohlenden Belag, z. B. mit Hilfe einer einen solchen Belag bildenden Flüssigkeit versehen wird.

Bei der mittelbaren Erwärmung der Kochlauge beim Kochen von Zellstoff bildet sich auf der Heizfläche ein Belag von ungefällten Stoffen. Dieser Belag besteht z. B. beim Sulfitkochverfahren aus unlöslichen Kalkverbindungen.

Die Erfindung beruht auf der Erkenntnis, daß man durch Auftragen eines ablösbaren Belages auf die Heizfläche schon vor Anfang jeder Kochung, in welcher sich der eigentliche Kalkbelag bildet, erreichen kann, daß der unlösliche Belag außen auf dem ablösbaren Belag entsteht, so daß er nicht festhaftet, sondern abfällt, wenn der untere Belag abgelöst wird.

Nach der Erfindung wird demgemäß in der Weise verfahren, daß die Heizfläche, ehe die den unlöslichen Belag bildende Kochflüssigkeit in die Heizvorrichtung kommt, dadurch mit einem ersten löslichen oder allmählich verkohlenden Belag versehen wird, daß die Heizfläche mit einer einen solchen Belag bildenden Flüssigkeit in Berührung gebracht wird.

Es ist gefunden worden, daß man einen solchen abfallbaren Belag erhalten kann, wenn man Kochlauge mit schon gelösten Holzbestandteilen verwendet. Die Herstellung des Belages geschieht dann zweckmäßig in der Weise, daß die betreffende Heizvorrichtung oder, falls es sich um Rohrschlangen im Kocher selbst handelt, der Kocher vor jeder Kochung zunächst von alter Lauge durchströmt wird. Solche Lauge kann von einem Behälter oder schon fertigen Kocher zugeführt werden oder kann sich als Rückstand im Kocher oder in der Heizvorrichtung befinden. Man heizt nun, bis sich ein Belag von der erwünschten Dicke gebildet hat. Dieser Belag wird hauptsächlich aus organischen Körpern (z. B. an Kalk gebundenen Lignin- und harz- oder pechartigen Stoffen) bestehen. Danach folgt der regelmäßige Betrieb mit neuer Lauge. Diese fängt sogleich an, einen Belag aus unorganischen Körpern abzusetzen. Durch die bei dem Betrieb stattfindende andauernde Erhitzung (auf 140 bis 160° C) wird der untere Belag verkohlt. Diese Verkohlung führt herbei, daß die Verbindung des rein mineralischen Belages mit den Wanden der Heizvorrichtung so locker wird, daß der ganze Belag allmählich abfällt oder abspringt.

Wenn ein löslicher, nicht verkohlender Belag in Anwendung gebracht werden soll, kann man z. B. in der Weise verfahren, daß man in die Heizvorrichtung geschmolzenen Schwefel einfüllt und sodann wieder entleert. Es bildet sich dann auf den Heizflächen ein Belag, auf welchen sich während des nachträglich stattfindenden normalen Betriebes die durchlässige Kalkkruste aufsetzt. Wenn die Heizflächen gereinigt werden sollen, wird die Heizvorrichtung mit einem Lösungsmittel (im Falle eines Belages aus Schwefel z. B. Schwefelkohlenstoff) versehen. Der erste Belag wird dann aufgelöst, und die Kalkkruste fällt ab.

Vorrichtung zum Trocknen von Papier, Pappe, Gewebe und ähnlichen Stoffen in Tafel- oder Bahnenform nach dem Gegenstromprinzip.

D. R. P. Nr. 287 581, Klasse 55d, Gruppe 20.
Henry Shannon Hopkins in Brooklyn, V. St. A.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 7. Juli 1912 ab.

Die Erfindung bezieht sich auf eine Vorrichtung zum Trocknen von Papier, Pappe, Geweben und ähnlichen Stoffen in Tafel- oder Bahnenformen nach dem Gegenstromprinzip, welche in der Hauptsache aus einer in einzelne Abteile unterteilten Trockenkammer besteht, durch welche das Trockengut mit Hilfe eines umlaufenden, endlosen Förderbandes bewegt wird.

Den bis jetzt bekannt gewordenen ähnlichen Zwecken dienenden Vorrichtungen haften die Nachteile an, daß die Trockenluft die zu trocknende Bahn ungleichmäßig gegen das Förderband drückt und außerdem ein Kräuseln der Ränder der Bahn stattfindet. Dieser Uebelstand soll durch den Gegenstand der Erfindung dadurch vermieden werden, daß die zum Trocknen dienende Luft gezwungen wird, sich nach den Längskanten der zu trocknenden Papierbahn zu bewegen und, über die Kanten hinwegstreichend, in den unterhalb des Förderbandes liegenden Raum der Kammer zu strömen. Zu diesem Zwecke sind zu beiden Seiten des Förderbandes oberhalb und nahe seinen Längskanten verstellbare, einen Längsschlitz mit dem

Digitized by Google

Förderband bildende Lenkplatten vorgesehen, deren Verstellbarkeit die Behandlung von Bahnen wechselnder Breite ermöglicht.

Weiterhin besteht die Erfindung in der besonderen Ausbildung der Lenkplatten, in der Verwendung von Mitteln, um ein besseres Anliegen der zu trocknenden Bahn an dem Förderbande zu bewirken, in einer Vorrichtung zum Saugen der Trockenluft in den unterhalb des Förderbandes befindlichen Raum der Kammer und zum Drücken derselben in den oberhalb des Förderbandes befindlichen Raum der nächsten Kammer sowie in Vorrichtungen, um den Feuchtigkeitsgehalt der Kammern unabhängig voneinander ändern zu können.

(Wegen weiterer Einzelheiten siehe die Patentschrift.)

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für den angegebenen Gegenstand hat der Nachgenannte an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

55 f. H. 68 785. Abstreicher und Verteiler mit auf der Arbeitsfläche vorgesehenen Rillen für Farb- und Emulsionsschicht-Auftragmaschinen. Dr. Adolf Hölken, Charlottenburg, Windscheidstraße 18. 7. 8. 15.

2. Löschungen.

Infolge Nichtzahlung der Gebühren.

54 a: 139 138, 162 095, 194 173, 199 994, 226 909. **54 b:** 205 438, 205 998, 213 339, 217 601, 219 974, 249 614, 259 538. **54 c:** 243 723. **54 d:** 180 336, 187 006, 226 657. **54 g:** 230 101, 238 637, 238 638, 239 896. **55 f:** 154 278, 250 093.

Gebrauchsmuster.

1. Eintragungen.

54 b. 637 919. Papiersack. Dr. Kurt Schneider, Hausdorf, Kr. Waldenburg, Schles. 14. 10. 15. Sch. 55 856.

2. Verlängerung der Schutzfrist.

Die Verlängerungsgebühr von 60 Mk. ist für das nachstehend aufgeführte Gebrauchsmuster an dem am Schluß angegebenen Tage gezahlt worden

55 d. 531 014. Sortiermaschinensieb usw. Firma J. M. Voith, Heidenheim a. Brenz. 25. 10. 12. V. 10 636. 13. 10. 15.

Technische Auskünfte

Unsern Abonnenten steht der technische Fragekasten kostenlos zur Verfügung.

Schonung der Nassfilze.

Antwort auf Frage Nr. 911. In Ergänzung der Antwort II in Nr. 43 diene noch Nachstehendes: Wir haben eine unserer älteren Papiermaschinen mit einer dritten Naßpresse versehen. Dadurch hat sich eine ganz bedeutende Ersparnis erwiesen. Mitunter können wir 14 Tage mit einem Filze gegen früher nur 8 Tage bei der ersten Presse auskommen. Bei den übrigen Filzen bei der zweiten und dritten Presse macht sich auch ein günstiger Einfluß bemerkbar. Einerseits wird so die Neigung zum Hängenbleiben der Papierbahn bedeutend geringer und der Ausschußanfall vermindert, anderseits braucht die Papiermaschine weniger Antriebskraft, weil nicht mehr so stark gepreßt werden braucht. Auch an Trockenfilzen sparen wir, weil das Papier trockener auf die Zylinder gelangt. Außerdem erhält das Papierblatt eine blasenfreie Beschaffenheit und legt sich schön flach, neben sonstiger Steigerung der Güte. Auch ist das Volumen des Papiers und dadurch der Ballen kleiner geworden, was uns für die Schiffsverfrachtung eine Kostenersparnis bringt.

Verderben von Holzstoff.

Antwort auf Frage Nr. 912. Das frühzeitige Verderben des Holzstoffes ist in diesem Falle unbedingt auf das Fabrikationswasser zurückzuführen, da selbiges sicher Fäulniserreger mit sich führt, welche den Holzstoff verderben. Insbesondere wird in den Sommermonaten erzeugter Stoff diesen Gefahren mehr ausgesetzt sein, als in den Wintermonaten hergestellter. Ich hatte genau denselben Fall in einer Industriestadt, welche etwa 30 Tuchfabriken besaß, deren Abwässer in das Flußbett eingeführt wurden. Wegen teilweisem Mangel an Brunnenwasser mußten diese Abwässer filtriert wieder verarbeitet werden. Zu einem Rechtsstreit kam es damals nicht, weil der Brunnen aufgelassen wurde. Es ist in diesem Falle das beste, das Wasser untersuchen zu lassen, um ganz sicher zu gehen, daß die Ursache des Verderbens im Wasser zu suchen ist. Ich hatte Holzstoff mit reinem Fabrikationswasser hergestellt, in einem betonierten Keller eingelagert, welcher sich ein volles Jahr gut erhalten hat; nur die untersten Stapelschichten wurden schlecht, da wir den Stoff nicht auspreßten. Es zeigte sich vielmehr, daß der Stoff in Qualität besser wurde.

Verhüten des Ueberschäumens beim Halbzeugmahlen.

Antwort III auf Frage Nr. 913. Verhüten von Ueberschäumen beim Halbzeugmahlen. Zwei Verfahren kann ich aus der Praxis mitteilen, durch welche das lästige Ueberschäumen der Halbzeugholländer verhütet wird:

1. Selbst in älteren Feinpapierfabriken wird das Waschen des Kochgutes im Lumpenkocher nach Beendigung des Kochverfahrens zu wenig durchgeführt, oft ganz unterlassen. Erfolgt die Durchwaschung richtig im Kocher oder in einem Waschholländer, von geeigneter Bauart, so kommt Ueberschäumen nicht vor.

2. Zu rascher Uebergang zum starken Mahlen. Der Hadernhalbstoff, welcher zu schnell kleingemahlen wird, gibt große Mengen Schaum erregender Stoffe ab, und wenn nicht mit genügend weiten und großen Waschtrommeln oder Leerscheiben gearbeitet wird, tritt eine Schaumbildung ein, welche nicht nur den Verlust von Fasermaterial, sondern auch Kraft und Zeitvergeudung herbeiführt, und wobei die Reinlichkeit des Stoffes selbst, wie die der Umgebung des Mahlorgans sehr benachteiligt wird. Nebenbei sei folgendes bemerkt: In einer der ersten Feinpapierfabriken wurde es streng untersagt, bei Schäumen Rüb- oder Steinöl zuzufügen. Namentlich wurde Rüböl streng untersagt, weil sich durch die Zugabe von derartigen Fettstoffen der Schmutz von neuem in den Waschmaschinen der Lumpen festsetzt, verkittet und die Erzielung eines Stoffes von höchstem Reinheits-

Digitized by Google

grade kaum und nur auf Kosten verlängerter Hantierung erreicht werden konnte.

Feinpapieringenieur.

Antwort IV auf Frage Nr. 913. Ganz verhüten läßt sich das Schäumen ja nicht, es schäumen aber auch nicht alle Lumpensorten gleich stark, z. B. werden Leinenlumpen, welche längere Kochzeit haben und auch längere Zeit im Kocher waschen, viel weniger schäumen als Baumwollumpen oder Halbwolle. Ist der Kocher abgekocht, so lasse man den Kocher einige Stunden bei Zufluß von reinem kalten Wasser rotieren und bei geöffneten Waschventilen waschen, bis das Abwasser ziemlich kalt und rein ist; hierauf wird der Kocher entleert und noch einigemale durchgespült, nämlich auf die entleerten Lumpen. Man trage im Anfang nicht zu dick ein, bis die Lumpen etwas zerfasert sind, da man die Walze gleich tief setzen muß um das Luftschöpfen der Walze zu vermeiden, welches zur Blasenbildung beitragt. Die Waschscheiben und Waschtrommel lasse man bei genügendem Wasserzufluß herunter. Tritt das Schäumen trotzdem stark auf, so kann man einige Tropfen Oel oder Petroleum zuteilen. Man kann auch hinten am Schaumbrett hinter den Kropf einen zirka 20 cm breiten Streifen von einem Manchon über die ganze Breite der Haube annageln, auf den man ab und zu einige Tropfen Oel gießt. Dieser Streifen hält sich lange fett und gibt das Oel allmählich ab. Bei Bastlumpen, die stärker als andere Lumpen schäumen, und auch gerne überlaufen, gibt man 1 oder 2 Bütten fertigen Basthalbzeuges zu. Das Ueberschäumen hört dann sofort auf.

Kartonerzeugung.

Antwort II auf Frage Nr. 914. Die Behandlung der Späne vor der Verarbeitung ist sehr verschieden. Nachstehende Verarbeitungsart hat sich als sehr wirtschaftlich erwiesen: Die unsortierten Späne gelangen durch einen Wolf in den Raum des Wursterzerfaserers. Ein Mädchen bringt dort die entstaubten Späne in einem Korbe auf den Vortisch des Zerfaserers. Letzterer ist 8 m lang und 140 cm breit. Nachdem dort noch vorhandene Fremdkörper entfernt worden sind, befördert man die Späne in den Mund des Wursterzerfaserers. Es ist bei der Zerfaserung darauf zu sehen, daß die Masse nicht nässer als mit 22 v. H. Trockengehalt austritt. Schwerkörper bleiben im Absonderungsraum des Zerfaserers liegen, während die noch vorhandenen Schnüre, Holzstücke, Pfropfen, Leder- oder Pergamentstücke usw. von einem Mädchen herausgenommen werden, welches am Auslauf des Zerfaserers sich befindet. Während die Fertigmasse auf einer Laufgurte aufläuft, sind die oft in Papier eingewickelten Fremdkörper am besten erkennbar, und wenig Hände können hier eine große Leistung erzielen. Mit drei Mädchen und dem Zerfaserbediener sortiere ich so in 24 Stunden 5000 kg tadellos aufgeschlossene Späne und mehr, mit 2 Apparaten also 10 000 kg. — Bei der Verwendung eines Kollerganges kann ähnlich verfahren werden. Es empfiehlt sich indes, den gekollerten Stoff in Sammelkästen aufgelöst, in einen Stoffeindicker zu pumpen und von da mittels einer Entwässerungsmaschine und auf 1 mm geschlitzte Drehknotenfänger weiter zu bearbeiten, worauf ein Schaber die an der oberen Preßwalze auflaufende Masse abschabt und auf einen Laufgurt bringt, welcher die Masse zur betreffenden Lagerstätte oberhalb der Mahlorgane befördert.

Bezüglich der Strohverarbeitung ist es unbedingt notwendig, daß Sie an Ort und Stelle einen erfahrenen Fachmann um Rat fragen, da es absolut unmöglich ist, sich mit schriftlichen Andeutungen zu begnügen. Uebrigens empfehle ich Ihnen, sich noch in Papierhandbüchern über alles Einschlägige zu orientieren. Wegen Verhütung von Wasserverunreinigung durch Geruch oder Schmutzansammlung ist die größte Vorsicht geboten, da bei Verstößen gegen die wasserpolizeilichen Gesetze das Weiterbestehen des ganzen Werkes in Frage gestellt werden kann.

Antwort III auf Frage Nr. 914. In bezug auf die Erweiterung Ihrer Pappenfabrik durch eine Kartonmaschine, wäre es wohl am ratsamsten, wenn Sie sich mit allen diesen Fragen an einen technischen Fachmann wenden würden; jede Maschinenfabrik kennt solche im Papierfach bewanderte Fachmänner, die an Ort und Stelle genaue Berechnungen anstellen und Ihnen mit den nötigen Weisungen in bezug der nötigsten Maschinen, sowie der ganzen Anlage richtig an die Hand gehen können. Papierabfälle für den Kollergang brauchen keine besondere Behandlung, wenn dieselben rein sortiert, d. h. frei von allem Schmutz und Bindfaden usw. sind, können dieselben ganz trocken bei Wasserzulauf in den Kollergang eingetragen werden. Verfügt man aber z. B. über warmes Kondenswasser, so stellt man einen großen Holzbottich auf, oder baut sich einen Zementkasten mit Abtropfboden, wo man die Papierabfälle, um sie rascher zur Auflösung zu bringen, vor dem Eintragen einweicht. Der Mahlprozeß ist dann selbstverständlich kürzer, aber durchaus nötig ist das Einweichen nicht. Ueber Kraft und Dampfverbrauch, Kesselgröße und alle dazu nötigen Maschinen wird Ihnen die Maschinenfabrik, der Sie den Zubau anvertrauen wollen, am besten Auskunft geben. Wenn man die Anlage nicht kennt, lassen sich diese Fragen schwer beantworten.

Antwort IV auf Frage Nr. 914. Zu Antwort 1 auf Frage Nr. 914 füge ich folgende Ergänzung zu:

Vor Anschaffen der erforderlichen Apparate ist zu berücksichtigen, ob auch Wasserkraft zur Verfügung steht.

Für Herstellung von Strohhalbstoff sind Kugelkocher mit 3 m l. W. wirtschaftlicher als kleinere oder größere Kugelkocher. Denn der Eintrag in kleinere Kugelkocher erfordert nicht viel weniger Zeit und Dampf, während die chemo-thermische und mechanische Wirkung von beispielsweise 4 m breiten Kugelkochern besonders bei Herstellung von Strohhalbstoff geringer ist, als beispielsweise die von 3 m breiten Kugelkochern. Die Herstellung von Strohhalbstoff kann durch besonderes Verfahren so gehandhabt werden, daß die dabei anfallenden Ablaugen und Abwässer vollkommen unschädlich sind, worüber wunschgemäß Nachweis erbracht werden kann. Dadurch werden auch in anderer Beziehung ziemliche Ersparnisse erzielt, da zufolge weitgehender Ausnützung der Kochlaugen das Kochgut schlierenfrei ausfällt, wodurch das sonst ziemlich oft erforderliche Reinigen der Siebe und Filze wesentliche Einschränkung ermöglicht. Durch Anwendung des schon erwähnten Verfahrens kann selbst das zäheste Weizenstroh ebenso leicht verarbeitet werden, wie das beste Roggenstroh.

Digitized by Google

Stoffmühlen.

Antwort I auf Frage Nr. 917. Sehr gut hat sich in deutschen Feinpapierfabriken die Kegelstoffmühle der Firma Füllner, Warmbrunn, bewährt, deren Kegel und Gehäuse mit Messern aus Bronze ausgerüstet sind.

Amerikanische Schreibpapierfabriken erzielten gleich gute Resultate mit einer Mühlenbemesserung aus Stahl.

Die Mühlen waren jedoch in den betreffenden, Schreiber dieses bekannten Werken, nicht, wie von Fragesteller geplant, aufgestellt, sondern in einer anderen Weise angeordnet worden und werde ich noch ein kleines Schema hierüber im Fragekasten bringen.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Verein sächsischer Pappenfabrikanten, e. V.

Mit Rundlauf vom Ende August dieses Jahres haben wir die Notwendigkeit eines 20 % Aufschlages auf die bestehenden Pappenpreise nachgewiesen, indessen hat die Mitgliederversammlung vom 8. September dieses Jahres bei der Preisfestsetzung den Aufschlag noch nicht voll zur Geltung gebracht in der Hoffnung auf günstigere Herstellungsbedingungen.

Diese Hoffnung hat sich nicht erfüllt, vielmehr sind die Erzeugungskosten noch weiter erheblich gestiegen. Altmaterial ist auf den doppelten Preis gegangen und äußerst knapp. Stroh ist für Pappen so gut wie gar nicht zu haben und teuer.

Die heutige, von 47 Mitgliedern besuchte Versammlung hat sich unter dem Druck der Verhältnisse gezwungen gesehen, die Preise für

Lederpappen um 2 Mk., **weisse Holzpappen** um 1 Mk., **Graupappen** um 1 Mk. per 100 kg

mit sofortiger Wirkung zu erhöhen. — Den gleichen Beschluß hat der »Verein schlesischer Handlederpappenfabrikanten« sowie die »Freie Vereinigung der Maschinen-Lederpappenfabriken« gefaßt.

Chemnitz, den 3. November 1915.
Annaberger Straße 81.

Im Auftrage des
Vorstandes des Vereins sächsischer Pappenfabrikanten, e. V.
Die Geschäftsführung: Holtzhausen.

Ausfuhrverbot für Pappen, Strohpappen und Packpapier.

Eine Bekanntmachung des Reichskanzlers vom 10. November 1915 lautet:

Es wird verboten die Ausfuhr und Durchfuhr von:

I. Pappen (Pappdeckeln), geformt (geschöpft) oder gegautscht, auch aus zusammengeklebten Pappen hergestellt:

Glanzpappe (Preßspan) und andere hochgeglättete Pappen, Kunstlederpappe sowie andere feine Pappen, auch in der Masse gefärbt (Nr. 651a des statistischen Warenverzeichnisses);

Pappen aus mechanisch oder chemisch bereitetem Holzstoff, auch aus solchem von gedämpftem Holze, festgewalzt (Braunholzpappe, sogenannte Lederpappe), Stroh-, Schrenz- und Torfpappe und anderweit nicht genannte grobe Pappen, auch in der Masse gefärbt (Nr. 651c des statistischen Warenverzeichnisses);

Pappen, mit Asphalt, Teer oder dergleichen überzogen, getränkt oder bestrichen (Dachpappen), sowie Röhren aus solcher Pappe; Steinpappe (Nr. 651d des statistischen Warenverzeichnisses);

II. gelbem Strohpapier (aus Nr. 653 des statistischen Warenverzeichnisses);

III. Packpapier, in der Masse gefärbt, auch auf einer Seite glatt (Nr. 654 des statistischen Warenverzeichnisses), Packpapier, in der Masse gefärbt, auf beiden Seiten glatt, und anderem, ungeglättet oder geglättet (aus Nr. 655d des statistischen Warenverzeichnisses);

Papierspänen (Abfällen von der Papierverarbeitung), beschriebenem und bedrucktem Papier als Altpapier (Makulatur), Papier, Pappe, Papier- und Pappwaren, lediglich zum Einstampfen verwendbar (Nr. 673a des satistischen Warenverzeichnisses).

(Deutscher Reichsanzeiger Nr. 266 vom 10. November 1915.)

Hilfsverein für die deutsche Papierindustrie e. V.!

Da die Sterbekassensatzung keine besonderen Bestimmungen über die Versicherungsverhältnisse in Kriegszeiten enthält, hat der Verein — um den Hinterbliebenen der im Kriege fallenden Vereinsmitglieder das satzungsgemäße Sterbegeld zu sichern — in seiner letzten Mitgliederversammlung (22. 8. 15) den § 5 Abs. 2 der Sterbekassensatzung in der in nachstehender Genehmigungsurkunde ersichtlichen Weise geändert:

Genehmigungsurkunde. Folgende von der Mitgliederversammlung der Sterbekasse des Hilfsvereins für die deutsche Papierindustrie in Penig am 22. August 1915 beschlossene Satzungsänderung wird rückwirkend auf den 1. August 1914 gemäß § 13 des Gesetzes über die privaten Versicherungsunternehmungen vom 12. Mai 1901 (Reichs-Gesetzbl. S. 139)

Digitized by Google

genehmigt: „Dem ersten Satze des § 5 Buchstabe a, Nr. 2 werden die Worte „in Friedenszeiten" angefügt". Berlin, den 23. September 1915. Das Kaiserliche Aufsichtsamt für Privatversicherung. (Stempel) und gez. Jaup.

Des ferneren hat die letzte Mitgliederversammlung beschlossen, dem Schlußworte des § 11 der Hilfsvereinssatzung folgende Worte anzufügen: „sofern sie keine genügende Unterstützung von seiten reichsgesetzlicher Kassen und der Arbeitgeber beziehen". Wir unterlassen nicht, den geehrten Mitgliedern zur Nachachtung hiervon Kenntnis zu geben. Penig-Chemnitz, den 5. Oktober 1915. Hochachtungsvoll! Vorstand des Hilfsvereins für die deutsche Papierindustrie und seiner Sterbekasse. Adolf Schinkel, Vors. Klemens Pester, Kassenführer.

Kriegsausschuß für das deutsche Papierfach.

Berlin W 9, 4. November 1915.

Freigabe der konfektionierten Postkarten für den Inlandsverkehr.

Das Kriegsministerium hat auf die Eingabe des Kriegsausschusses für das deutsche Papierfach, betreffend das Verbot der Herstellung und des Verkaufs von Papier und Postkarten aus losbaren Papierschichten und mit eingelassenen Photographien folgenden Bescheid erteilt:

„Der Vertrieb und der Verkehr mit den sogenannten ‚konfektionierten' Karten wird im Inlande gestattet werden. Die beteiligten militärischen Dienststellen sind dementsprechend angewiesen.

Gegen eine Herstellung und Verwendung von Kartonpapier zu Karten richtet sich das frühere Verbot überhaupt nicht, es betraf nur Karten mit einer besonderen Ausstattung.

Das Reichs-Postamt wird die nötige Bekanntmachung erlassen.

Kriegsausschuß für das deutsche Papierfach.
Im Auftrage: Eugen Hager, Syndikus.

Oesterreichisch-ungarischer Verein der Zellulose- und Papierchemiker.

Vorstandssitzung am 5. November 1915.

Anwesend waren die Heren E. Spiro, E. Ellissen, E. Prinzhorn, M. Diamant, entschuldigt Direktor Heigis.

Es wurde beschlossen, im heurigen Jahre keine Hauptversammlung abzuhalten. Ueber Preisarbeiten wurde der Bericht des Fachausschusses entgegengenommen und mehrere Beschlüsse gefaßt.

Wegen der Wichtigkeit der Papierleimung, Ersatz des fehlenden Harzes durch Tierleim, wurde über Antrag des Herrn Direktor Diamant beschlossen, folgendes Thema mit dem kurzen Termin bis 31. Januar 1916 als Preisarbeit auszuschreiben und für dasselbe K. 1000.— als Preis auszusetzen:

„Gänzlicher oder teilweiser Ersatz des Harzes durch Tierleim bei der Papierleimung im Holländer."

Die Arbeiten sind bis 31. Januar 1916 an das Bureau, Wien I, Schwangasse 1, einzureichen. Auskünfte erteilt der Schriftführer, Direktor Diamant in Frantschach, Post St. Gertraud, Kärnten (offene Briefe).

Ueber Antrag des Herrn Generaldirektor Prinzhorn wurde beschlossen, das verfügbare Vereinsvermögen in III. österr. Kriegsanleihe anzulegen.

Herbstversammlung der schwedischen Papierfabriksvereinigung.

Nach „Svensk Pappers-Tidning".

Die Herbstversammlung der schwedischen Papierfabriks-Vereinigung, die am 28. und 29. Oktober in Stockholm abgehalten wurde, war zahlreich besucht. Am 28. war allgemeine Versammlung und am 29. Sektionsversammlung. An der Zusammenkunft der Erzeuger von Sulfit- und Sulfatpapier am 29. nahmen 15 Mitglieder der norwegischen Papierfabrikanten-Vereinigung teil.

Vom Vorstand wurde vorgeschlagen, das Sekretariat der Vereinigung anders zu gestalten, da sich die Tätigkeit desselben allmählich, namentlich in den letzten Jahren, sehr erhöht habe. Hierfür sei eine Verstärkung der Arbeitskräfte erforderlich, und es wurde beschlossen, dem Sekretär einen Assistenten mit Fachkenntnissen an die Seite zu stellen, der auch gleichzeitig einen Teil Expeditionsarbeit übernehmen könne. Weiter wurde beschlossen, die Expedition von „Svensk Pappers-Tidning" in das Büro der Papierfabriks-Vereinigung zu verlegen.

In Hinsicht auf den jetzt geltenden niedrigen Kurs des englischen £ ist die Vereinigung der Meinung, daß Verkäufe, soweit dies möglich ist, in schwedischer Währung netto fob schwedischer Exporthafen abgeschlossen werden sollten, und daß die schwedischen Kronen, wenn dies notwendig, in £ nach dem Kurs von Kronen 18,16 = 1 £ umgerechnet werden sollen. Wenn Verkäufe nach englischem Gelde gemacht werden müssen, ist ein Minimalkurs von Kr. 18,16 vorzubehalten.

Die Marktlage und die Kriegsfolgen, sowie die Aussichten für die Zukunft wurden besprochen, und erörtert, wie sich die schwedische Papierindustrie in der Zukunft einzurichten habe. Hierbei wurden auch einige Mitteilungen von Papier-Exporteuren vorgebracht. So berichtete Direktor E. Nylander von Schwedens allgemeiner Export-Vereinigung über den Papiermarkt in Südamerika, gestützt auf Antworten, die auf Anfragen der Exportvereinigung von Konsuln und Handels-Stipendiaten eingegangen sind. Diese sehr interessante Mitteilung zeigte, daß die schwedische Papierindustrie Aussicht hat, ihre Stellung auf diesem Markt befestigen zu können, obgleich von den Vereinigten Staaten Nordamerikas jetzt große Anstrengungen gemacht werden, um die Verwendung von Papier aus Nordamerika dort zu forcieren.

Ein Vorschlag zu einem Gesetz über unlauteren Wettbewerb wurde der Feinpapier-Sektion überwiesen, die hierbei Interessen zu vertreten hat.

Das Königliche Handelskollegium hat die Ansicht der Vereinigung eingefordert über einen Vorschlag zu einem Gesetz über Wasser- und Luft-Verunreinigungen. Dieser Gesetzes-Vorschlag ist von besonderem Interesse für die schwedische Papierindustrie, und wurde ein Komitee, bestehend aus den Disponenten E. Bosaeus und B. Smärt sowie Ingenieur A. Müntzing, beauftragt, Erörterungen anzustellen und einen Entwurf für eine Aeußerung der Vereinigung auszuarbeiten. Beim Beginn der Versammlung lieferte der Vorstand Mitteilungen über den Vorschlag eines Export-Verbotes auf Papier- und Grubenholz, über die schwedische Papierzeitung, über die gemeinsame Statistik und über

Digitized by Google

C. Chas Phillips lügenhafte Auslassungen über Schweden und schwedische Verhältnisse in seiner Zeitschrift „The Paper Maker".

Sektionsversammlung der schwedischen Papierfabriksvereinigung.

Am 29. Oktober hielten die Sektionen der Sulfit- und Sulfatpapier-Fabrikanten Zusammenkünfte ab, an welchen norwegische Kollegen teilnahmen. Hierbei wurden bestimmte Minimal-Verkaufspreise und Bestimmungen hinsichtlich der Verkaufsweise festgesetzt. Es wurde konstatiert, daß die Zusammenkunft zwischen norwegischen und schwedischen Erzeugern von Sulfat- und Sulfitpapier am 10. Juni dieses Jahres in Christiania und die Uebereinkommen, welche daselbst getroffen worden waren, eine gute Wirkung gehabt hatten.

Am gleichen Tage fand eine allgemeine Versammlung des Kriegsausschusses der schwedischen Papierfabriksvereinigung statt, in der Bericht über die bisherige Tätigkeit des Ausschusses geliefert und beschlossen wurde, in der gleichen Weise fortzufahren.

Mr. Phillips auf dem Kriegspfade.

Unter dieser Ueberschrift veröffentlicht „Svensk Pappers-Tidning" nachstehenden Aufsatz, dem nichts hinzugefügt zu werden braucht.

Am Anfang der Kriegszeit erhob Mr. C. Chas. Phillips in seiner Zeitschrift „The Paper Maker" schwere Beschuldigungen und Unverschämtheiten gegen die Deutschen, welche er wohl damit vernichten wollte, was jedoch nicht glückte. Nun hat Mr. Phillips begonnen, in seiner Zeitschrift schlecht über Schweden, schwedische Verhältnisse und besonders über schwedische Papierfabriken sich auszulassen. In der Nummer des „Paper Maker" vom 1. Oktober veröffentlichte er z. B. einige unwahre Behauptungen, deren Absicht wir nicht recht verstehen. Rechtschaffene Engländer, die die schwedischen Verhältnisse etwas kennen, werden sicher einsehen, daß seine Angaben nicht richtig sein können. Vielleicht strebt er danach, seine Popularität bei einigen seiner Landsmänner zu verbessern, die möglicherweise Geschmack an Verdächtigungen und Schmähungen gegen neutrale Nationen haben, welche sich nicht von irgendeiner der kriegführenden Parteien kommandieren lassen.

Mr. Phillips behauptet u. a., er wisse, daß einige schwedische Papierfabriken in England Exporterlaubnis für bedeutend größere Mengen Steinkohle verlangt haben, als deren gewöhnlicher Jahresbedarf ausmacht, und daß das gleiche der Fall sei mit anderen britischen Konterbandewaren, wie Harz, China-Clay, Filze, Metalltücher usw. Es wird weiter gesagt, daß die britische Regierung überzeugt ist, daß der Ueberschuß dieser Waren zur Ausfuhr nach Deutschland bestimmt ist.

Was nun Steinkohlen anbetrifft, so ist der Sachverhalt der, daß Deutschland nicht Steinkohlen zu importieren braucht, sondern im Gegenteil solche ausführt, was man in England wissen sollte. Nach Schweden werden Steinkohlen von Deutschland ausgeführt. Für Harz und andere sogenannte Konterbande-Waren besteht in Schweden Ausfuhrverbot und die Befolgung desselben wird sehr streng überwacht. Von Harz insbesondere, von dem Mr. Phillips eine Räubergeschichte auftischt, kann eine Wiederausfuhr, vom Ausfuhrverbot ganz abgesehen, vernünftigerweise nicht stattfinden, da der Bedarf des Landes hierin noch lange nicht gedeckt ist.

Mr. Phillips gibt an, daß die britische Regierung jetzt sehr wohl über den Bedarf jeder einzelnen Papierfabrik unterrichtet ist durch eine Person, die sehr gut die Verhältnisse kennt.

Es ist uns in Schweden wohl bekannt, daß englische Spione hier im Lande hausten, aber wir wissen auch, daß die Angaben, die sie ihren Auftraggebern geben konnten, oft unrichtig waren, und daß dieselben mitunter auf eine Weise herbeigeschafft wurden, die nicht „gentlemanlike" ist.

Chile will eine einheimische Papierfabrikation ins Leben rufen.

In der chilenischen Zeitung „La Union" sind vor kurzem mehrere Artikel erschienen, welche die Errichtung einer einheimischen Papierindustrie ins Auge fassen:

„Der europäische Krieg," sowurde u. a. ausgeführt, „war wie in so manchen anderen, die Einfuhr betreffenden Fällen, die Veranlassung, uns die Augen zu öffnen für das Beklagenswerte, das darin liegt, daß man in Chile kein Papier herstellt. Diese Zeitung „La Union" erhielt z. B. vor dem Krieg Papier von Norwegen, Frankreich, Deutschland und den Vereinigten Staaten, und man bezahlte früher den Preis der Fabrik und für besondere Verpackung, Fracht, Transport, Konsulatgebühr, Versicherung und Kommission an drei oder vier Zwischenleute; alle diese Ausgaben erhöhen den ursprünglichen Preis um einen hohen Prozentsatz. Glücklicherweise waren wir gut mit Papier versehen, denn nach dem Beginn des Krieges ist es nicht so leicht, Papier von Europa zu erhalten und der Preis von den Vereinigten Staaten ist um 20 bis 25 Prozent gestiegen.

Wenn Papierfabriken in Chile bestanden hätten, hätten diese sicherlich die Gelegenheit benutzt, die Preise in die Höhe zu schrauben, auf jeden Fall würden die Zeitungen aber nicht die Gefahr gelaufen sein, eines Tages ohne diesen so unentbehrlichen Artikel zu sein.

Für eine Zeitung, die z. B. 1600—1800 kg per Tag verbraucht, und ca. 40 bis 45 Pesos (1 Peso = 84 Pfg.) per 100 kg. bezahlt, ist es von größter Bedeutung, daß vor allem eine reichliche Zufuhr von Papier vorhanden ist, und daß man dieses zum möglichst billigen Preis erhält, um einigen Verdienst zu erzielen."

Die Zeitung wirft dann folgende Fragen auf:

„Wie soll man indessen eine eigene Papierindustrie in Chile möglich machen? In welcher Form soll man derselben Schutz gewähren?

Soll man auf dem schwierigen Wege fortschreiten, das ausländische Papier mit einem Zoll zu belegen? Wenn man sich den Schutz auf diese Weise denkt, muß man damit rechnen, daß die neue Industrie nicht allein auf Widerstand von seiten der Zeitungen stoßen wird, sondern daß sie auch bekämpft werden wird.

Der Zoll würde nur bewirken, daß der Papierpreis steigt, was besagt, daß die Zeitungen nicht 50 bis 45 Cents per Kilo bezahlen werden, sondern 50 bis 60 oder mehr. Und mit diesem Aufschlag steigt der Preis für die Nummern der Zeitung, ein Aufschlag, welchen die Zeitung ihrerseits nicht ohne weiteres bringen kann, sondern ihrerseits einen Preis von 15 bis 20 Cents per Exemplar festsetzen müßte

Digitized by Google

Und das Resultat würde sein, daß der Kauf bedeutend herabgehen würde. Folglich würde ein Schutz in dieser Form ein großer Schaden für die Zeitungen wie für die Buchdruckereien sein.

Es gibt indessen eine andere Art und Weise, die Papierfabriken zu schützen, nämlich die, den Papierfabriken Konzessionen auf die Wälder des Staates zu verleihen, so daß die neue Industrie sich des Holzes derselben zur Papierfabrikation bedienen könnte - ähnlich, wie es der Fall ist in den Vereinigten Staaten, Kanada, Schweden und Norwegen." (Das Blatt, das sich bezüglich der Konzessionen in den verschiedenen genannten Ländern im Irrtum befindet, gibt an, daß bereits ein Ansuchen um eine solche Konzession eingereicht ist.).

„Auf diese Weise," fährt die Zeitung dann fort, „wäre man auf dem richtigen Wege, obgleich er im Gegensatz zu der Politik zu stehen scheint, welche die Vernichtung von Wald und Anpflanzungen verbietet. Aber, konnte man bei einer früheren Gelegenheit, als die Regierung durch Gesetz die Konzession auf 80 000 Hektar Wald kostenlos für die begünstigste und berüchtigste Industrie gab, die in Chile existiert hat — los Altos Hornos de Corral — so kann man jetzt einer Industrie Konzession auf Wald geben, die sich desselben in einer mehr positiven Weise bedienen kann.

Es ist jedoch auch ein anderer Punkt, bei dem man auf Schwierigkeiten stößt, und das ist die Frage, ob man die Wälder des Südens zur Papierfabrikation verwenden kann. Soviel wir wissen, ist nicht jede Holzart brauchbar für dieselben, sondern man muß Holz haben, welches Stärke oder andere Substanzen enthält, um den Stoff zu binden, und wir erinnern uns, daß vor 5 bis 6 Jahren, als viel hierüber gesprochen wurde, man zu der Ueberzeugung kam, daß die Holzarten des Südens nicht geeignet seien, und daß da, wo geeignete Holzarten vorhanden sind, nicht genug von denselben da sind, oder daß dieselben nicht so gesammelt stehen, daß man eine gute, wirtschaftliche Ausbeute erzielen konnte.

Infolgedessen ist es notwendig, die Sache von vorn anzufangen d. h., eine genaue Untersuchung der Wälder anzustellen, um zu sehen, ob sich dieselben für die neue Industrie eignen. Wenn diese Untersuchung beendet ist — und glücklich ausgefallen — kann man auf die Konzessionsfrage zurückkommen.

Viel soll man zum Anfang nicht einräumen, denn es könnte ja sein, daß die neue Industrie sich nicht lohnt, und dann könnten die Konzessionsinhaber die Wälder für eine ganz andere Industrie benutzen.

Das Ansuchen ist jeder Aufmerksamkeit wert, und das erste, was man tun muß, ist, zu der oben erwähnten Untersuchung zu schreiten."

Hierin hat ja die genannte Zeitung recht, aus der ganzen Ausführung geht aber hervor, daß der Wunsch nach einer einheimischen Papierfabrikation zwar begreiflich erscheint, die Ausführung jedoch noch geraume Zeit auf sich warten lassen dürfte. Selbst wenn das in Chile wachsende Holz sich für die Papierfabrikation geeignet erweisen würde, wäre übrigens eine dort entstehende Papierfabrikation durchaus noch nicht vom Ausland unabhängig.

Berlin.

Die Entspannung des Marktes, die kurze Zeit herrschte, hat wieder einer verstärkten Nachfrage Platz gemacht. Diese richtet sich vornehmlich nach Packpapieren und den holzschliffreien Druck- und Schreibpapieren. Es ist dies daraus erklärlich, daß Holz- und Strohzellstoff nicht in den genügenden Mengen herzustellen sind. Diese Ausfälle bedingen eine geminderte Erzeugung der Fertigfabrikate. Die überwiegend aus Holzschliff hergestellten Stoffe leiden weniger unter den erschwerenden Bedingungen, weil die reichlichen Niederschläge der jüngsten Zeit die Betriebswässer wieder gut aufgefüllt haben. Den stärksten Einfluß auf die Erzeugung übt in fortschreitendem Umfang der Mangel an Arbeitspersonal. Hierzu kommt die Erschwerung in der Beschaffung wichtiger Betriebsmittel, wie Filze, Siebe, Oele usw. Auch das Holz ist erheblich verteuert, und diejenigen Betriebe, die nicht in der Lage waren, größere Läger in Holz auf dem eigenen Anwesen in weniger schwieriger Zeit einzulagern, haben große Not, die bereits vor längerer Zeit gekauften Hölzer aus den Waldungen heranzuschaffen. Es fehlen dazu die Leute und die Fahrgelegenheiten. Daraus ergeben sich für unsere Industrie gewisse Kalamitäten, die in dem Steigen der Preise nicht nur, sondern auch in Einschränkungen der Produktion zum Ausdruck kommen. Die Folgen sind weitere Erhöhungen der Preise der Fertigfabrikate, und dadurch wird der Anreiz gegeben, sich zu den derzeitigen Preisen einzudecken. Es herrscht die weitverbreitete und sicher auch zutreffende Ansicht, daß bei den bestehenden Verhältnissen voraussichtlich für längere Zeit keine Erleichterung der Lage zu erwarten ist. Demgegenüber wünschen die Weitsichtigeren gerüstet zu sein. Die Vorsorge richtet sich darauf, die Läger möglichst vollständig zu erhalten, lieber zeitweilig etwas stärker als notwendig mit Ware belegt zu sein, als im gegebenen Augenblick daran Mangel zu leiden. Die in gewöhnlichen Zeiten auftretenden Bedenken kleinlicher Natur sind längst geschwunden. Man hat erkannt, daß heut, um gerüstet zu sein, andere Erwägungen Platz zu greifen haben. Der Verkehr zwischen Erzeugern und Verbrauchern spielt sich demzufolge leichter und glatter ab, und ist getragen von dem Willen, sich gegenseitig Erschwerungen zu ersparen.

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Koehler, Braunschweig.

Nach neutralen Berichten ist die Lage des sizilianischen Schwefelmarktes so ziemlich unverändert. Nachdem in vorletzter Woche einige größere Kohlendampfer eingetroffen waren, ist keine Kohle mehr hereingekommen, so daß sich bald wieder Knappheit bemerkbar machen und lähmend auf die

Digitized by Google

Schwefelindustrie wirken wird. Mit Arbeitskräften ist es sehr schlecht bestellt, da fortwährend neue Einziehungen stattfinden. Die Arbeitgeber sind deshalb gezwungen, Ueberstunden einzurichten, um das notwendigste liefern zu können; doch müssen derartige Sonderarbeiten natürlich höher bezahlt werden. Der Verdienst wird durch all diese Anforderungen sehr beschnitten.

Nach den letzten neutralen Marktberichten stellen sich danach bei jetziger Kriegslage, ganz unverbindlich, die 100 Kilo Mark:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	14.10
» » » » IIIa » » »	13.90
» » » » IIIa ous » »	13 75
» » » » IIIa buona » »	13.65
» » brutto inkl. Sack 70 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	16.90
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, br. inkl. Sack	16.60
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	16.95
» » » in 7/8Ztr.-Geb.	17.35
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	17.40
» Floristella halbraff. gem. » » » »	16.40
» Rohschwefel gem. » » » »	15.85

Prompte Kasse mit 1¼ % Skonto. Bordfrei (cif) Amsterdam, Rotterdam: bei Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Nach eingehenden Anfragen: bordfrei ab sizil. bezüglichen Haupt-Hafenplätzen sollen augenblicklich die Preise etwa 2,95 Mk. billiger sein als bordfrei Rotterdam, Amsterdam. Ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweise billiger bei großen Posten oder wenn im Verlaufe neutrale Dampfer eben dahin anlaufen sollten, was aber jetzt seltener vorkommt, wegen Gefährlichkeit und auch weil Mangel an Verschiffung ist.

Prima Alaun in Stücken in 5/8 Ztr.-Gebinden	13.85
» » gemahlen » 5/8 »	14 85
» Antichlor (Unterschwefels. Natron)	15.65
» China Clay 6% in Doppelsäcken Qualität extra	6.85
» » » » » » » I	6.45
» » » » » » » II	6.10
» » » » » » » III	5.75
» » » » » » » IV	5.25
» » » » » » » V	4.85
» » » » » » » VI	4.65
» » » weitere Nuancen 4.60 bis zu	4.25
» Chlorkalk 35/37% in Hartholz Geb.	13.95
» Chlorkalk 35/37% in Weichholz Geb.	13.35
» Chroms. Kali, rotes, kristall. nach Quant.	68.50—69.50
» » Natron, kristall. nach Quant.	58.50—59.50
» Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	7.25
» » gemahlen » »	7.75
» Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	6.55
» » » » » gut	5.95
» Satinite für die Papierfabriken in Säcken	6.45
» Soda, kaust. 70/72% in eisernen Trommeln	25.50
» » » 60/62% » » »	23.50

Prompte Kasse mit 1% Diskonto, bordfrei (cif) Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden sollte, was jetzt sehr teuer und gewagt ist.

Hannover.

Der norddeutsche Papier- und Pappenmarkt ist andauernd sehr lebhaft. Hierzu trägt bei, daß sich die Verhältnisse in den Zeitungsdruckereien insofern bessern konnten, als das Anzeigengeschäft sich befriedigend entwickelt hat, wodurch der Papierverbrauch günstig beeinflußt wird. Nach und nach sind auch die Behörden, die merkwürdigerweise am meisten und nachhaltigsten mit dem Bedarf an Formularen, Akzidenzen und Gebrauchspapieren aller Art zurückgehalten hatten, mit sehr umfassenden Aufträgen hervorgetreten, die nicht nur den Buchdruckereien und dem Papierhandel, sondern auch den Papierfabriken verschiedenfache Anregungen gebracht haben. So sind den Papierfabriken sehr umfassende Aufträge in holzfrei Schreib- und gewöhnlich Kanzleipapier zugegangen, die auf Wochen hinaus auskömmliche Beschäftigung sichern; satiniertes, holzfreies Papier für Vervielfältigungen, wie die Verdingungsämter der Behörden es massenhaft gebrauchen, ist gleichfalls in größerem Umfange in Bestellung gegeben worden, und an der Dringlichkeit der Lieferungen ist zu erkennen, daß größere Vorräte nicht vorhanden sind. Das Allgemeingeschäft im norddeutschen Berichtsbezirk hat ohne Zweifel eine Besserung erfahren, die allem Anschein nach keine vorübergehende ist, sondern in der ganz allgemeinen Lebhaftigkeit des Gesamtgeschäfts im Druckereigewerbe und Belebung des deutschen Wirtschaftslebens ihren Grund hat, weshalb man nicht sobald von einer Uebersättigung des Marktes zu berichten haben wird, die ungünstig auf die Preise wirken könnte. Zunächst sind Preissteigerungen noch immer an der Tagesordnung. Es ist dies nichts Ueberraschendes, wenn man sich vor Augen hält, in welcher Weise die Preise für die notwendigsten Roh- und Halbstoffe gestiegen sind und in welch schüchterner Weise die Papierindustrie versucht hat, diese Preissteigerungen in den Verkaufspreisen für Papiere und Pappen zum Ausdrck zu bringen. Es unterliegt keinem Zweifel, daß für die holzschliffreien Papiere diese Preiserhöhungen noch nicht abgeschlossen sind, während bei den Preisveränderungen für holzhaltige Papiere sich Schwierigkeiten darin zeigen, daß man mit dem gewaltigen Massenverbrauch rechnen muß, dem eine weitere Steigerung erschwert wird, wenn die Preise eine zu lebhafte Entwicklung nach oben nehmen. Man hat dies bei den langen und schwierigen Verhandlungen gesehen, die zwischen dem Verband der Deutschen Druckpapierfabrikanten und dem Verein Deutscher Zeitungsverleger geführt worden sind, als es sich darum handelte, die Verkaufspreise für holzhaltige Druckpapiere endgültig festzulegen; der Verband der Deutschen Druckpapierfabrikanten mußte sich notgedrungen mit fünf Prozent Aufschlag auf die Schlußpreise begnügen, obwohl auch seitens der Verbraucher anerkannt werden mußte, daß man zu diesen Preisen die gesteigerten Selbstkosten nicht vollauf decken könnte; allein, mehr konnte auf der andern Seite das Zeitungsgewerbe auch nicht aufbringen. Für alle besseren Druck- und Schreibpapiere stehen noch Preisaufschläge bevor. Die stark zellstoffhaltigen Papiere, namentlich fett- und halbfettdichte Sorten, die an und für sich ansehnliche, bis 40prozentige Preissteigerungen verzeichnen können, haben dennoch aber der Verteuerung des Zellstoffes und der chemischen Bedarfsartikel noch nicht vollauf folgen können. Das nämliche läßt sich vom Pappenmarkt berichten; neuerdings sind die Preise in Graupappen um 1 M. und für Maschinenleder- und Handlederpappen um 2 M. für den Doppelzentner erhöht worden; diese Preisveränderung zwang zur Erhöhung der Preise für weiße Holzpappen und die Folge war, daß auch die Forderungen der Kartonnagenhersteller erhöht werden mußten; das Gesamtgeschäft ist dabei weiterhin flott geblieben.

Digitized by Google

Sachsen.

Die Marktverhältnisse für Pappen sind unverändert. Für Lederpappen und weiße Holzpappen war auch in den letzten Wochen größere Nachfrage. Unter Berücksichtigung der erhöhten Fabrikationsspesen sind die Preise für diese Sorten erhöht worden, dagegen sind graue Pappen noch vernachlässigt, was seine Ursache in der ungünstigen Lage der hiesigen Textilindustrie hat.

Für frischen Holzstoff war in den letzten Wochen immer reges Interesse vorhanden. Die Fabriken sind gut beschäftigt, und da das Betriebswasser bis jetzt immer ausgehalten hat, was eine volle Ausnutzung der Turbinenanlage ermöglichte, so konnten die Schleifereien auch prompt ihren Verpflichtungen nachkommen.

Der Wasserstand der Flüsse hat durch die letzten Niederschläge eine abermalige Aufbesserung erfahren. Da jetzt Schnee gefallen ist, so wird dem Erdreich weitere Nässe zugeführt, so daß man dem Eintritt von Frostwetter ruhig entgegenblicken kann.

Der Holzmarkt war für die Holzschleifereien insofern günstig, als genügend und nicht so teures Holz bis jetzt auf den Markt kam. Erschwert ist natürlich die Abfuhr durch Pferde- und auch Leutemangel.

VERMISCHTES

General-Versammlungen.

Thodesche Papierfabrik, Akt.-Ges., in Hainsberg. In der Generalversammlung wurden die Regularien einstimmig genehmigt und den Verwaltungsorganen Entlastung erteilt. Ueber die Aussichten führte der Vorsitzende, Dr. Peter Reinhold, aus, daß die Verwaltung nach Wiedereintritt normaler Verhältnisse von der Ausnutzung der im Laufe der letzten zwei Jahre vollständig modernisierten und erweiterten Betriebsanlagen gute finanzielle Resultate erwarte.

Papierfabriken Landquart A.-G. Die Aktionärversammlung beschloß die Auszahlung einer Dividende für das am 30. Juni d. J. abgelaufene Geschäftsjahr 1914/15 von 60 Fr. pro Coupon Nr. 1 des nunmehr vereinheitlichten Aktienkapitals.

Geschäfts-Berichte.

Preßspanfabrik Untersachsenfeld Akt.-Ges. vorm. M. Hellinger zu Untersachsenfeld b. Schwarzenberg. Nach Abschreibungen von 32 011 (i. V. 57 343) Mk. ergibt der Abschluß einen Gewinnsaldo von 52 829 (63 437) Mk. Hieraus soll eine Dividende von 5 (6) Prozent ausgeschüttet werden. Das Fabrikationserträgnis ist von 424 103 Mk. auf 310 551 Mk. zurückgegangen. Wie der Vorstand bemerkt, hat sich der Geschäftsgang in letzter Zeit erfreulicherweise gebessert.

Elsenthal Holzstoff- und Papierfabrik-Akt.-Ges. zu Grafenau. Die Gesellschaft erzielte im Geschäftsjahre 1914/15 einen Betriebsgewinn von 620 877 (i. V. 943 200) Mk. Nach Absetzung der Betriebs- und Handlungsunkosten und Verwendung von 38 228 (50 805) Mk. zu Abschreibungen ergibt sich ein Verlust von 40 980 Mk., der sich durch den Gewinnvortrag aus 1913/14 um 3026 Mk. auf 37 954 Mark ermäßigt. Zur Deckung dieses Betrages wird der Reservefonds herangezogen, der dann noch mit 42 046 Mk. bestehen bleibt. Eine Dividende kommt sonach ebensowenig wie im Vorjahre in Betracht. Ueber die Aussichten für das neue Jahr kann die Verwaltung irgendwelche Angaben zurzeit nicht machen.

Thodesche Papierfabrik, Akt.-Ges. zu Hainsberg. Nach dem Geschäftsbericht für 1914/15 ist der Fabrikationsertrag um rund 110 000 Mk. geringer als im Vorjahr; er beträgt 1 141 944 (i. V. 1 253 226) Mk. An Pachten und Mieten wurden 4002 (5227) Mk. vereinnahmt. Demgegenüber erforderten u. a. allgemeine Unkosten 1 183 474 (1 235 952) Mk. Nach Zahlung der Versicherungen und Zinsen sowie Absetzung der Abschreibungen von 29 319 (27 798) Mk. erhöht sich die Unterbilanz auf 139 616 (36 475) Mk.

Im Bericht führt die Verwaltung aus, daß die Fabrik vor Kriegsausbruch mit Aufträgen gut versehen war, die aber großtenteils bei Kriegsbeginn zurückgezogen wurden, so daß sich infolge starker Betriebseinschränkung bis Ende Dezember ein beträchtlicher Produktionsausfall ergab. Trotz recht guter Beschäftigung im zweiten Semester konnte, namentlich angesichts der schlechten Papierpreise, der Verlust des ersten Halbjahres nicht ausgeglichen werden. Die Zeit der Betriebseinschränkung bis Ende 1914 wurde von der Verwaltung benutzt, den Gesamtbetrieb auf das vollkommenste zu verbessern und ihn zu erweitern. Ferner wurde eine Anzahl neuer Hilfsmaschinen angeschafft, um der künftigen Mehrerzeugung genügen und die Fabrikation weiter veredeln zu können. Auch die Baulichkeiten wurden einer gründlichen Ausbesserung unterzogen. Hieraus erklären sich die großen Zugänge auf den entsprechenden Konten der Bilanz.

Ueber die Aussichten für die Zukunft spricht sich die Verwaltung zuversichtlich aus; sie schreibt: „Unsere nunmehr auf der Höhe der Zeit stehenden Anlagen berechtigen uns zu der Hoffnung, daß wir nach Eintritt geordneter Verhältnisse endlich in die Lage kommen, von der erhöhten Leistungsfähigkeit entsprechenden Nutzen zu ziehen."

Mechanische Schwefelkies-Röstöfen

D.R.P., D.R.G.M. und Auslandpatente

in versch. Grössen für eine tägliche Abröstung von 3—20 Tonnen Kies

Maschinenbau-Anstalt **HUMBOLDT** Cöln-Kalk Gegr. 1856

Digitized by Google

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Chemnitz. Chemnitzer Papierfabrik zu Einsiedel bei Chemnitz. Nachdem das Geschäftsjahr 1913/14 mit einer Unterbilanz von 258 723 Mk. abgeschlossen hatte, ist im abgelaufenen Geschäftsjahre ein weiterer Verlust von 239 490 Mk. zu verzeichnen, so daß sich der Gesamtverlust auf 498 219 Mk. beläuft. Da dieser Verlust fast die Hälfte des 1 000 800 Mk. betragenden Aktienkapitals erreicht hat, wird es nach Mitteilung des Vorstandes Sache der Generalversammlung (am 18. November) sein, sich über die weiteren Schritte schlüssig zu machen.

Elberfeld. Bezüglich der vor einiger Zeit erfolgten Verpachtung der Zehlendorfer Anlage der Elberfelder Papierfabrik erfährt die „Frankf. Ztg.", daß die Pächterin die Firma Wilhelm Hartmann & Co., G. m. b. H., in Berlin ist, eine Gesellschaft, die sich mit dem Vertrieb von Papiergarnen und Papiergeweben befaßt. Der Pachtvertrag wurde einstweilen nur auf ein Jahr abgeschlossen.

Erlau b. Passau. Die Firma Ludwig Mack, Holzstoff-Fabrik Erlau b. Passau, Sitz Erlau, ist erloschen.

Grimma. Oscar Rommel & Co., Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Kartonpapierfabrik, in Nerchau. Der Geschäftsführer Alexander Windisch ist ausgeschieden und der Gesellschafter Privatmann Carl Hermann Hessel in Nerchau zum Geschäftsführer bestellt.

Hanau. Karl P. Fues, Papierfabrik, in Hanau. Dem Kaufmann Gustav Pirntke in Hanau ist Prokura erteilt.

Leipzig. Gustav Ullrich, Lith., Buch- und Steindruckerei, in Leipzig. Die Gesellschafter Elsa Margarethe Martha und Charlotte Marie Geschwister Ullrich haben die Volljährigkeit erlangt. Die zuerst genannte führt den Familiennamen Grützner und hat ihren Wohnsitz in Charlottenburg. Sie ist von der Vertretung der Gesellschaft — infolge Verzichts — ausgeschlossen.

Leipzig. In das Handelsregister ist eingetragen worden: die Firma Hugo Aurig Gesellschaft mit beschränkter Haftung in Leipzig. Gegenstand des Unternehmens ist der Betrieb einer Kartonnagenfabrik einschließlich der Fabrikation aller in die Kartonnagenindustrie einschlagenden Erzeugnisse und des Handels mit solchen. Das Stammkapital beträgt vierzigtausend Mark. Zum Geschäftsführer ist bestellt der Kaufmann Hugo Albin in Leipzig.

Radewell bei Halle, Saale. Radeweller Rohpappenfabrik Gesellschaft mit beschränkter Haftung zu Radewell. Die Dauer der Gesellschaft währt bis zum 1. Dezember 1920.

Sehma (Erzgeb.). Alban Scheufler, Kartonnagenfabrik in Sehna: Der Kaufmann Robert Emil Scharf in Annaberg ist ausgeschieden. Der Kaufmann Gustav Johannes Arno Flössel in Gera ist Inhaber. Die bis zum 29. Oktober 1915 in dem Betriebe des Geschäfts begründeten Forderungen und Verbindlichkeiten sind auf den Erwerber nicht mit übergegangen.

Werdohl. Die Holzstoff-Fabrik der Firma Heinrich Thomée in Wilhelmsthal ist durch Kauf in den Besitz der Firma Karl Berg, Akt.-Ges., übergegangen.

Todesfälle.

Den Heldentod für das Vaterland starben:

Herr Georg Kracker, Unteroffizier d. R., langjähriger Werkführer der Firma Richard Berger, Papier- und Pappenfabrik Scheuerfeld (Sieg).

Herr Max Bader aus Stuttgart, Leutnant d. R., Inhaber des Eisernen Kreuzes 2. Klasse, Studierender der Papiertechnik am Friedrich-Polytechnikum zu Cöthen, Anh.

Den Heldentod fürs Vaterland starben von den Angestellten der Chemnitzer Papierfabrik zu Einsiedel bei Chemnitz Richard Louis Sandig, Heizer, Erfenschlag; Emil Albin Hähle, Dampfmaschinenwärter, Einsiedel; Max Lorenz, Leimsieder, Einsiedel.

Coswig i. Sa. Der in Niederlößnitz wohnende kaufmännische Direktor Emil Günzburger von den Vereinigten Strohstoff-Fabriken zu Kötitz bei Coswig wurde am Sonnabend auf dem Bahnhofe in Kötzschenbroda, als er sich nach der Fabrik begeben wollte, von einem Schlaganfall getroffen, der kurz darauf seinen Tod zur Folge hatte. Direktor Günzburger war seit ungefähr 30 Jahren in den Vereinigten Strohstoff-Fabriken tätig.

Oesterdalen (Norwegen). Wald- und Gutsbesitzer Olav Sjölie, Vorstandsmitglied von Greaker Cellulosefabrik und von Klevfoss Cellulose- und Papierfabrik, starb, 52 Jahre alt. Er hat um die norwegische Waldwirtschaft große Verdienste.

Weingarten, Baden. Am 31. Oktober verstarb hier Herr Ingenieur Bernhard Dropisch, früher Papierfabrikdirektor. Das von ihm verfaßte „Handbuch der gesamten Papierfabrikation" (Weimar 1881) fand günstige Aufnahme. Anfang der 90er Jahre gab Dropisch in Zürich eine Zeitschrift „Der Papiertechniker" heraus, das aber keinen langen Bestand hatte, ebenso wie ein später von ihm herausgegebenes technisches Jahrbuch der Papierfabrikation.

Brände.

Karolinental, Böhmen. Im Trockenraum der Papierfabrik Engelmann in Karolinental brach nach der „Bohemia, Prag" ein Brand aus, der großen Schaden verursachte.

Zeitzer Dampfkesselfabrik u. Apparatebauanstalt
G. Schumann, Zeitz 13 (Provinz Sachsen)

Kugelkocher für Lumpen Stroh Papier

Holzkocher mit innerem Kupferschutzmantel, Holzentrindungs- und Waschtrommeln, Dampfkessel, Dampfüberhitzer, Feuerungen für Stein- und Braunkohle, Flugaschenfänger, Turbinenrohrleitungen.

Digitized by Google

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz 2. Klasse wurden ausgezeichnet:

Herr Erwin Gasser, Vizewachtmeister und Offiziersaspirant, Sohn der Frau verw. A. Gasser, Inhaberin der Holzstoff- und Holzpappenfabrik Neumühle (Oberamt Wangen).

Herr Engelbert Künstel, Landwehrmann, Rollenschneider bei der Firma E. Holtzmann & Co., Weisenbachfabrik im Murgtal.

Herr Georg Bundschuh, Vizefeldwebel, Bauführer in der Weisenbachfabrik (Murgtal). Dieser erhielt auch die 'Badische 'Verdienstmedaille.

Herr Hermann Diepolt, Fabrikmaurer und Hermann Paul, Kutscher der Papierfabrik Ullersdorf G. m. b. H. in Ullersdorf, Isergeb.

Herr Georg Heinzel, kaufmännischer Beamter der Papierfabrik zu Haynau G. m. b. H. in Haynau, Schles.

Herr Helmut Raithelhuber, Leutnant, Sohn des Herrn Eduard Raithelhuber, Papierfabrikbesitzer in Gemmrigheim a. N.

Kriegsauszeichnung. Dem Betriebsleiter der Kriebsteiner Papierfabrik der Firma Kühler & Niethammer, Herrn Johannes Ehlert, Leutnant d. R. im Res.-Art.-Reg. Nr. 53, wurde das Ritterkreuz 2. Klasse des Albrechtordens mit Schwertern verliehen.

Auszeichnungen im Kriege. Der Vizefeldwebel Peter Baldauf, Maschinenführer in der Papierfabrik Schongau (G. Haindelsche Papierfabrik), wurde am 6. Oktober mit dem Verdienstkreuz 2. Klasse mit Schwertern ausgezeichnet. Mit dem Eisernen Kreuz wurde er bereits am 8. April heurigen Jahres geschmückt.

100jähriger Papiermacher. Der frühere Papiermacher Heinrich Lenz in Langenberg feierte am 28. Oktober seinen 100. Geburtstag. Eine Abordnung der Stadtverordnetenversammlung überbrachte ihm die Glückwünsche der Stadt und ein Ehrengeschenk. Der Vorstand der Landesversicherungsanstalt der Rheinprovinz hat die Rente des Hundertjährigen verdoppelt.

Beilagen-Hinweis.

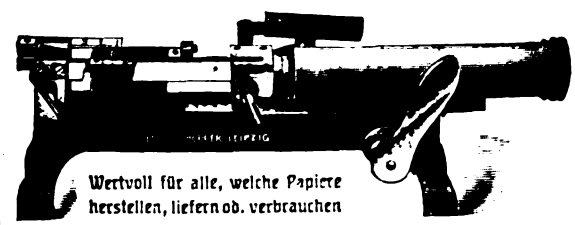
Graphit als Zusatz zum Schmieröl bedeutet eine große Ersparnis an Schmiermitteln, sofern der Graphit auch allen Anforderungen entspricht. Einen solchen Graphit in größter Vollkommenheit empfiehlt die Firma Otto A. Barleben in Dortmund in dem beiliegenden Prospekt, auf den wir besonders aufmerksam machen. Der Graphitverbrauch für 1 PS und Jahr bei Tag- und Nachtbetrieb stellt sich nur auf 3 Pf. und kommt einer Ersparnis von 80 Prozent an Zylinderöl gleich.

Roh-Alaun

für **Papier-Leimung** hat zu **vorteilhaften Preisen** laufend abzugeben

Humin-Gesellschaft m. b. H.
chemische Fabrik, HANNOVER.

Schoppers
Schneli-Papierprüfer
zur Bestimmung der Festigkeit (Reißlänge) u. Dehnung



Wertvoll für alle, welche Papiere herstellen, liefern od. verbrauchen

Weltausstellung für Buchgewerbe und Graphik Leipzig 1914: Staatspreis, höchste Auszeichnung

Louis Schopper,
LEIPZIG, Arndtstrasse 27
Fabrik wissenschaftlicher und technischer Apparate

Harz
liefern
Bernhards & Stroever
BREMEN.

Mehrere
Kugelkocher
gut erhalten oder neu, **zu kaufen gesucht.** Schnellste Angebote mit Angabe von Größe, Gewicht, Alter, Druck, Preis u. Erbauer unter **P. F. 5796** an die Geschäftsstelle d. Blattes erbeten.

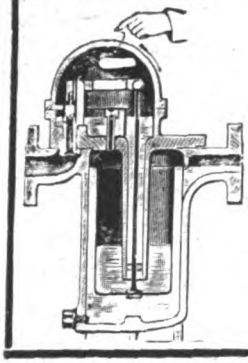
Mineralmahl- und Schlämmwerke J. Elias, Prag VII, Bohemia
liefert auch **während des Krieges** und für Abschluß **(außer Syndikat)**
böhmischen Kaolin als Ersatz für engl. China Clay
5610 in hervorragenden Qualitäten

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur A. Lutz, Berlin-Seehof (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und technische Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin-Steglitz.
Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstraße 140—142.

Digitized by Google

E. Nacke, Maschinenfabrik, Coswig Sachsen 2

empfiehlt als Spezialitäten (5374



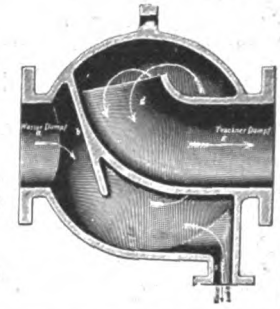
„Columbus",
bester Kondenswasserableiter,

entwässert automatisch ohne Dampfverlust, wenn der Handhebel hoch steht. — Durch Niederdrücken des Handhebels öffnet sich das innere Ventil, worauf der durchblas. Dampf dasselbe von Verstopfungen reinigt. Auf gleiche Weise werden beim Anlassen langer Leitungen kalte Luft und Wasser rasch entfernt

„Coswiga",
Wasserabscheider

zur Entwässerung des Dampfes.

Diese Apparate werden für Rohrleitungen von 30 bis 300 mm Durchmesser ausgeführt.



Ia Referenzen.

Sie schützen sich vor minderwertigen Nachahmungen, wenn Sie meine Marken „Columbus" und „Coswiga" verlangen.

W. FITZNER

Kgl. Preuß. gold. Staatsmedaille. **G. M. B. H.** Kgl. Preuß. gold. Staatsmedaille.

ZELLULOSEKOCHER, ganz geschweißt oder genietet, in jeder gewünschten Ausführung. — **DAMPFKESSEL** aller Systeme. — **Fitzner-Wasserrohrkessel** und **-Steilrohrkessel.** — **Glogner-Wasserrohrkessel** D. R. P. — **DAMPFÜBERHITZER** D. R. P. — **Wasserreinigungsanlagen.** — **Ekonomiser.**

Geschweißte RÖHREN für alle Zwecke, in jeder Länge und jedem Durchmesser.
HOCHDRUCKROHRLEITUNGEN, Fabrikation von **Aufwalzflanschen.**

SPEZIALITÄT: **Geschweißte Eisenblecharbeiten.**

LAURAHÜTTE A.-G.

SUDENBURGER MASCHINENFABRIK UND EISENGIESSEREI
Aktiengesellschaft zu Magdeburg

Gegründet 1843 · Telegramm-Adresse: Zuckerrohr · Fernsprecher Nr. 1

liefert vollständige bewährte

Eindampfanlagen
für Sulfatablaugen

mit Schnell- und Fertigverdampfern eigenen Systems
Deutsches Reichs-Patent angemeldet u. Auslands-Patente!

für Sulfitablaugen

nach den Patenten KESTNER-MÜLLER

Mehrere Anlagen für Sulfatablaugen und Sulfitablaugen mit großem Erfolge im Betrieb! / Ausarbeitung von Kostenanschlägen und Ingenieurbesuch bereitwilligst!

Digitized by Google

Autom. Heisswasser-Dampf-Kessel-Speiseanlagen D.R.P.

Bester Ersatz für Pumpen & Injektoren
Kein Antrieb – Keine Schmierung – Keine Reparaturen

Kostenlos: Ingenieurbesuch
Offerten
Probelieferung

Schiff & Stern
Leipzig & Wien IX/1

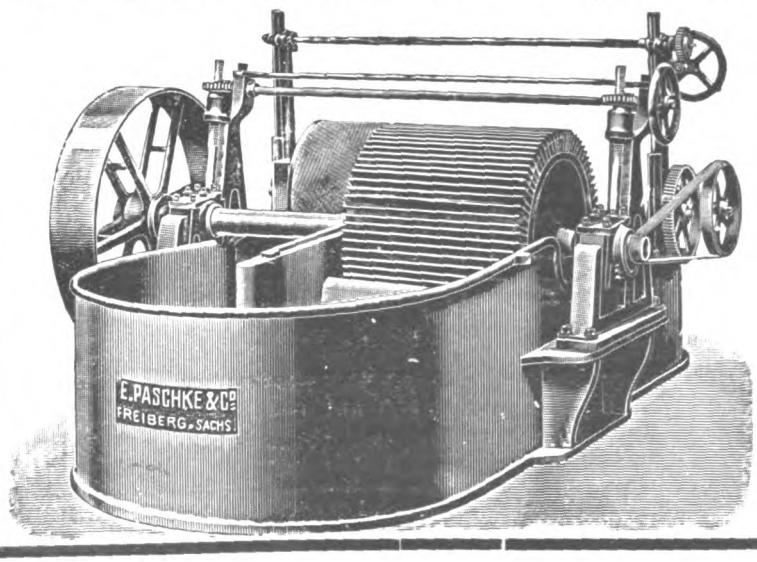
Gesellschaft für Otto Schmidt's Patent-Herkulessteine G. m. b. H.
5267 empfiehlt ihre anerkannt bewährten Dresden-A.

Patent-Herkulessteine

welchen die höchste Auszeichnung der Internationalen Ausstellung Leipzig 1914: „Der Große Preis" zuerkannt wurde, zur Herstellung von Holzstoff — für alle Betriebsverhältnisse. Betriebssicherheit. Große Stoffproduktion bei bester Qualität. Gleichmäßige Körnung und Härte. Weitgehendste Garantien. Beste Referenzen

Patentamtl. geschützte „Meteor"-Schärfrollen mit Nadelstahlspitzen, schonen die Schleifsteine.
Liefert auch **Natursteine** zu Originalpreisen

E. Paschke & Co., Freiberg, Sachsen



Holländer.

Propeller-Holländer.
Trockencylinder bis 3 m Durchm.
Walzen, fertig und Rohguss.
Cellulose-, Stroh-, Hadern- und Holzkocher, Astausscheider.
Aufzüge, Transporteinrichtungen.
Lufterhitzer zum Trocknen der Papiermaschinensäle.
Stoffpumpen. Wasserpumpen.
Saugkastenpumpen ohne Saugventile.
Laugen- und Säurepumpen aus Ia Phosphorbronce u. Hartblei.
Kesselspeisepumpen für hohen Druck u. heisses Speisewasser.

224

Druck: Otto Elsner Akt.-Ges., Berlin S 42, Oranienstr. 140/42.

Digitized by Google

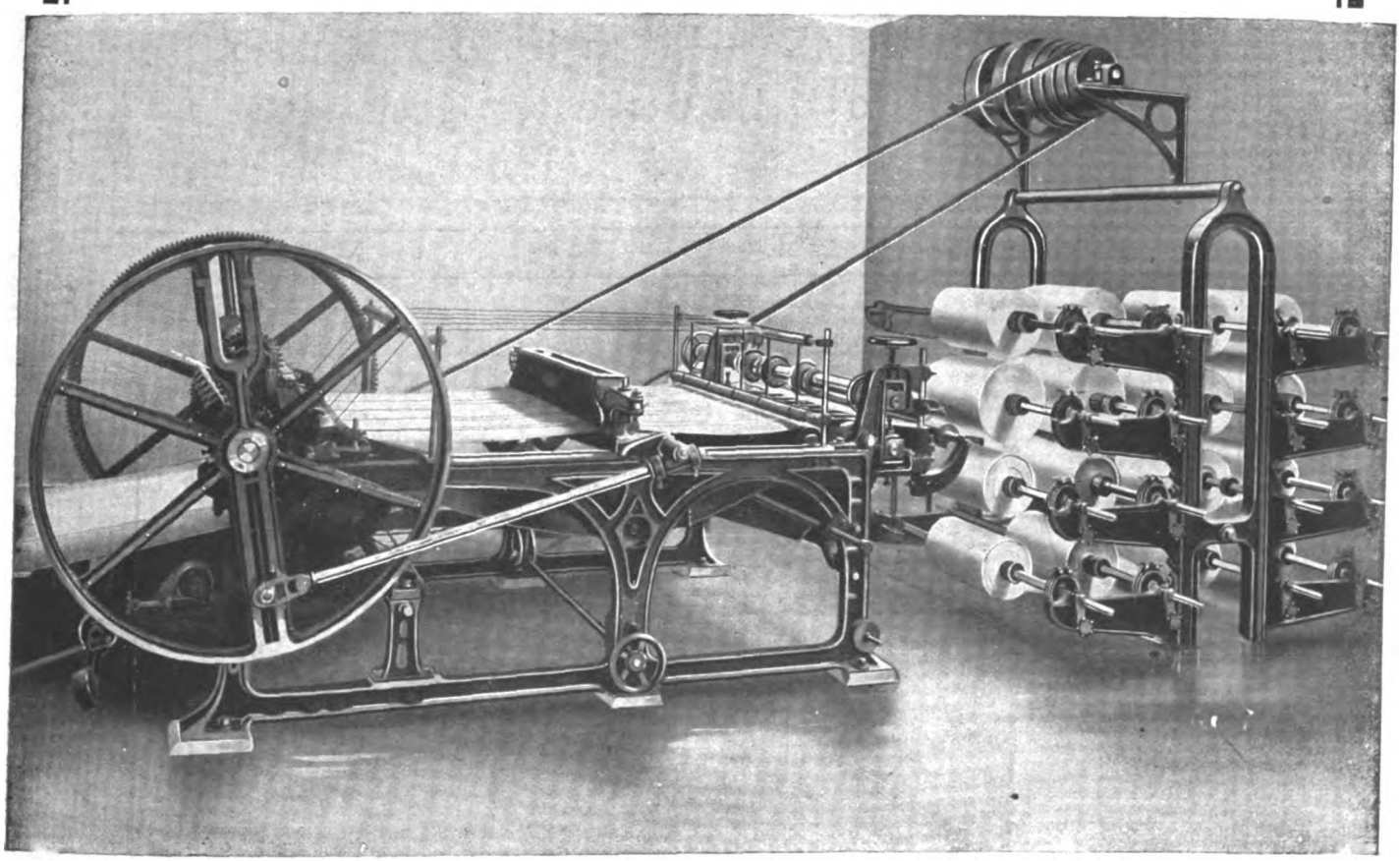
LE FABRICANT DE PAPIER ✠ DER ✠ THE PAPER MAKER

PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 48. Berlin, 26. November 1915. XIII. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Querschneidmaschine
mit selbsttätigem Bogenableger, bis zu den grössten Arbeitsbreiten, mit Rollenständer bis :: :: 24 Rollen auf einmal zu schneiden. :: ::

Spezialität: Sämtliche Maschinen für die Papierfabrikation.

Digitized by Google

C. G. Haubold jr., Chemnitz

G. m. b. H.

empfiehlt ihre

neueste Rellenschneidmaschine

Spezialkonstruktion für Spinnpapiere.

Staubfreier Schnitt — Klangharte Wickelung
Zuverlässige Lösung aller Rollen.

SUDENBURGER MASCHINENFABRIK UND EISENGIESSEREI

Aktiengesellschaft zu Magdeburg

Gegründet 1843 · Telegramm-Adresse: Zuckerrohr · Fernsprecher Nr. 1

liefert vollständige bewährte

Eindampfanlagen

für Sulfatablaugen

mit Schnell- und Fertigverdampfern eigenen Systems
Deutsches Reichs-Patent angemeldet u. Auslands-Patente!

für Sulfitablaugen

nach den Patenten KESTNER-MÜLLER

Mehrere Anlagen für Sulfatablaugen und Sulfitablaugen mit großem Erfolge im Betrieb! / Ausarbeitung von Kostenanschlägen und Ingenieurbesuch bereitwilligst!

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XIII. Jahrgang | BERLIN, 26. November 1915 | Heft 48

Inhalt:

Seite
757 - 760 Papiermaschinen-Antriebe
762—772 Patent-Umschau — Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Vermischtes

Sommaire:

Page
760—762 La Commande des machines à papier
762—772 Revue des Brevets — Marchés — Petites nouvelles

Contents:

Page
760—761 Driving Methods for Paper Machines
762—772 Review of Patents — Markets — Miscellanea

Papiermaschinen-Antriebe.

Eine große Rolle in der Produktionsmöglichkeit spielt der Antrieb an den Papiermaschinen. Die modernen Maschinenbauer unserer Zeit haben dies längst erkannt und sind darauf bedacht, die Antriebe so einfach wie möglich der Maschine anzupassen. Ganz anders sieht es aber oft aus, soll eine ältere Maschine durch Umbau und Verbesserung leistungsfähiger gemacht werden. Hier werden oft unverzeihliche, grobe Fehler begangen, die in vielen Fällen das Gegenteil von dem bringen, was eigentlich beabsichtigt war. In erster Reihe kommen die Raumverhältnisse in Betracht; dann ist zu berücksichtigen, ob die Maschine auch bei evtl. eintretender Vergrößerung mit dem betr. Antrieb auskommt und zuletzt die Gangart der Maschine selbst. Die Raumverhältnisse gestatten oftmals nicht, einen praktischen Antrieb nach Wunsch erstehen zu lassen, und in solchen Fällen ist es dann möglich, daß ein Antrieb zustande kommt, der in keiner Weise den gehegten Erwartungen entspricht. Nachstehend will ich versuchen, verschiedene Antriebsarten unter verschiedenen Verhältnissen zu beschreiben. Uebergehen will ich die ganz veralteten Antriebe, deren Reguliermöglichkeit durch Auflegen von Filz, Leder und sonstigen Streifen erschöpft war.

Die Antriebe mittels Expansionsscheiben sind ebenfalls veraltet und für raschen Gang ungeeignet und wohl zum größten Teil aus den Betrieben verschwunden, weshalb ich auch auf diese nicht weiter eingehe.

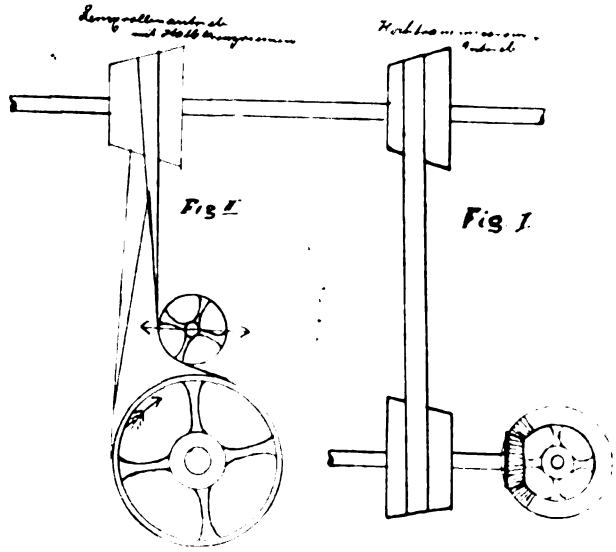
Die bis jetzt gebräuchlichsten Antriebe sind folgende:

Fig. 1. Hochtransmissionsantrieb mit konischen Riemenscheiben und Winkelradübersetzung. Diese Antriebe werden noch heute gebaut und erfordern wenig Platz. Solange eine bestimmte Geschwindigkeit nicht überschritten wird, wird man damit zufrieden sein, nur muß darauf gesehen werden, daß laufende Reparaturen nicht hinausgeschoben werden und, was das wichtigste ist, stets einige Reserveräder greifbar sind. Bei schnellem Gang wird man allerdings sein Augenmerk diesem Antrieb in verschärftem Maße zuwenden müssen, da der Antrieb eine sehr große Erschütterung entwickelt und dadurch eine Lockerung von Schrauben und sogar des Fundamentes

Anzeigenschluß für die nächste Nummer: Dienstag, den 30. November.

Digitized by Google

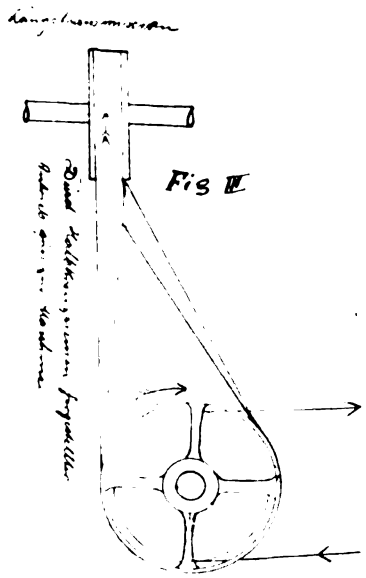
herbeiführen kann. Der Riemenverbrauch ist an diesem Antrieb bei einiger Aufmerksamkeit ein normaler, dagegen der Verbrauch an Schmiermaterial sowohl für die Zahnräder als auch für die Lagerungen sehr beträchtlich. In wohl fast allen Fällen wird man an derartigen



Antrieben auch große Unsauberkeit beobachten, und zudem verursachen die Winkelräder bei raschem Gang meist großen Lärm und sind nicht selten die Ursachen von Zuckungen in den einzelnen Abteilungen. Es wären demnach nur geringe Vorteile, die dieser Antrieb bietet. Diese wären im Raumbedarf und den vielleicht etwas niedrigeren Anschaffungskosten zu suchen. Eine Abart dieses Antriebs ist der Lenix-Antrieb. In Fig. II ist dieser Antrieb skizziert, der aus dem Hochtransmissionsantrieb durch Umbau entstanden ist, indem man das Winkelgetriebe ausgeschaltet hat und statt dessen den Riemen direkt auf eine rechtwinklig zur Antriebsscheibe liegende Scheibe an wagerecht liegender Welle treiben ließ.

Wie aus Fig. II ersichtlich ist, kommt der Riemen von oben her erst über eine Lenix- oder Spannrolle, um sich der Riemenscheibe auf wagerechter Welle möglichst auf $^3/_4$ des Umfanges anzuschließen und macht dann eine seitliche Neigung, um wieder zur Antriebsscheibe zurückzugelangen. So einfach diese Art von Antrieb aussieht, so ist sie nichts weniger als praktisch und ökonomisch. An Nachteilen weist sie mehr als die vorgenannte auf, da erstens nur eine einseitige Regulierung möglich ist, weil nur die Antriebsscheibe als Regulierkonus ausgebildet ist; die untere, angetriebene Scheibe ist nämlich nicht konisch, sondern ballig. Zweitens leiden die Riemen durch die einseitige Regulierung, weil die Gabel den Riemen gewaltsam nach einer Stelle zwingt, die er freiwillig niemals erreichen kann; drittens können aus diesem Grunde nur gute Lederriemen in Betracht kommen, da alle anderen Riemen durch die zwingende Gabelführung ausfransen und in kurzer Zeit unbrauchbar werden; viertens werden die Riemen einseitig gestreckt, so daß eine Seite länger wird als die andere; die Folge ist, daß dann der Riemen nur zu $^4/_5$ seiner Breite die Triebkraft ausübt, weil die gedehnte Seite nicht an der Scheibe anliegt. Fünftens kann nur mit sauber genähten Riemen gearbeitet werden, da der Lenixrollenantrieb jede andere Verbindung ausschließt. Die einzigen Vorteile dieses Antriebes sind: Fortfall der Winkelräder und geringer Raumbedarf; jedoch werden diese beiden Vorteile durch die entstehenden Nachteile mehr als aufgewogen. Von Hause aus wird keine Maschinenfabrik diesen Anrieb bauen, er kann nur durch unsachgemäße Umbauten entstehen.

Der zuerst angeführte Hochtransmissionsantrieb kann, wenn eine nötige Aenderung aus irgendwelchen Gründen vorgenommen werden muß, in weit zweckmäßigerer Ausführung angelegt werden. Fig. III zeigt einen solchen Antrieb, der ebenfalls wenig Raum beansprucht und mit wenigen Auslagen beschafft werden kann. Es bleibt in diesem Falle die Hochtransmission bis zu einem gewissen Teil bestehen, von wo aus die Kraft durch einen kräftigen, ziemlich breiten Riemen im Halbkreuz nach unten geleitet wird, um einen rechtwinklig zur Antriebsscheibe liegenden Antrieb zu schaffen.



Von diesem Vorgelege aus kann dann eine weitere Verteilung der Antriebe erfolgen. Zweckmäßig ist es, die Kraft gegebenenfalls durch Seile auf zwei Vorgelege zu verteilen, da dann sowohl an Platz dadurch gespart wird, daß die einzelnen Vorgelege durch kürzere Wellen weniger Raum beanspruchen, als auch

Digitized by Google

ein Teil der Treibriemen etwas kürzer gehalten werden kann.

Wird der Seiltrieb verschmäht, so kann man auch durch zwei Halbkreuzriemen von oben nach unten treiben, wodurch auch die Riemen in geringerer Breite gehalten werden können. Man könnte in diesem Falle sowohl die Naßpartie als auch die Trockenpartie mit eigenem Antrieb versorgen.

Halbkreuzriemen arbeiten ebenso zuverlässig als solche mit geradem Lauf, nur ist die Abnutzung des Riemenmaterials etwas größer, und man tut gut, etwas kräftigere Riemen zu wählen.

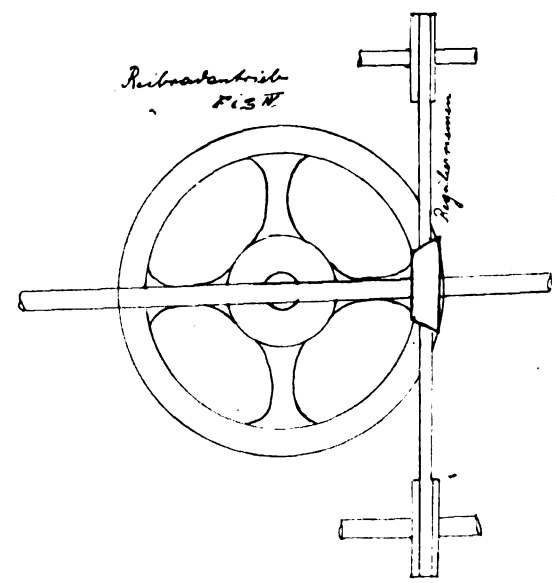
Alle diese Antriebe sind natürlich nur dann zu empfehlen, wenn die gegebenen Verhältnisse nicht gestatten einen normalen, modernen Antrieb einzubauen und wo die Antriebsmaschine (Dampfmaschine) so zur Papiermaschine steht, daß nur ein Wellenstrang längs zur Papiermaschine getrieben werden kann. Insofern genügend Platz vorhanden ist, die Dampfmaschine so zu stellen, daß die angetriebene Welle quer zur Papiermaschine zu liegen kommt, ist es eine leichte Aufgabe, einen modernen und in jeder Hinsicht zuverlässigen Antrieb erstehen zu lassen.

Es kommt aber vor, und dies ist der Grund dieses Aufsatzes, daß man Neuanlagen wohl bei Spezialmaschinenfabriken bestellt, Umbauten aber sehr oft durch Fabriken ausführen läßt, die nicht genügend Erfahrungen auf diesem Gebiete besitzen.

Dieser so geschaffene Antrieb genügt wohl den an ihn gestellten Anforderungen, man vermeidet aber doch gerne für schwere Betriebe Halbkreuzriementriebe, da diese die Riemen verzerren und zudem eine dauernde Reibung verursachen, und die Riemen stets straff gespannt gehalten werden müssen, sollen sie bei starker Kraftübertragung nicht versagen. Auch kommt es darauf an, in welchem Verhältnis die Kraftübertragung erfolgt. Verkehrt würde es sein, bei Uebersetzung von schnell auf langsam die Drehzahl der getriebenen Scheibe um mehr als ⅓ zu vermindern, da hierdurch die Antriebsscheibe im Verhältnis zur getriebenen Scheibe zu klein ausfallen würde, wodurch der Riemen zu sehr durch seitliche Dehnung leiden würde. Dies würde sich um so mehr bemerkbar machen, je breiter der Riemen ist. Der Halbkreuzriemen läßt sich umgehen, indem man statt dessen ein Winkelgetriebe vorlegt, um auf diese Weise einen Antrieb quer zur Maschine zu schaffen. Ebenso gerne aber, wie Halbkreuzriemen, vermeidet man auch alle Winkelradgetriebe, und ich für meine Person würde doch den ersteren Antrieb vorziehen, sobald die Uebersetzung 1 zu 1 gewählt werden kann. Alle Stirnzahnradgetriebe wirken kraftraubend, Winkelzahnradgetriebe aber noch mehr, und außerdem erhält man dadurch einen geräuschvollen und unter Umständen zuckenden Gang, abgesehen von Unsauberkeit.

Sowohl Halbkreuzriemenantrieb als Winkelräder sind nur da zu empfehlen, wo andere Möglichkeiten ausgeschlossen sind, einen Antrieb quer zur Papiermaschine zu schaffen.

Der Reibradantrieb, Fig. IV, ist ein sehr einfacher, aber für schwerlaufende Maschinen sehr unsicherer Antrieb. Obwohl sehr einfach und leicht bedienbar, hat er auch seine Mängel gezeigt, die ihn unter Umständen ganz ausschalten. Die Mitnahme des großen Reibrades



durch das kleine Antriebsrad erfolgt durch Anpressen des großen Rades, die Steigerung oder Verminderung der Umdrehungen durch einen zwischen beide Reibräder hindurchgeführten schmalen Lederriemen.

Dieser Lederriemen muß in allen seinen Teilen gleichmäßig dick sein, auch die Nähte dürfen keine großen Erhöhungen haben, da hierdurch der Gang sehr unruhig wird. Ebenso störend wirken in der Breite verzogene Riemen, wodurch ein jeweiliges Anziehen und Nachlassen der Papierbahn entsteht. Es eignen sich am besten gekittete Riemen.

Der Reibradantrieb ist in jedem Falle vor Oel und Nässe zu schützen, da im andern Falle sofort ein Rutschen stattfindet und auch ein gänzliches Versagen eintreten kann. Durch den starken Druck des großen Reibrades gegen den Riemen leidet auch letzterer insofern, als er an den Verbindungsstellen gerne platzt. Für dauernd gleichmäßig beanspruchten Antrieb hatte ich mit diesem Antrieb gute Erfahrungen gemacht, da ein geräuschloses und ruhiges Arbeiten erreicht wurde, dagegen hat man bei stark wechselndem Kraftverbrauch auch damit zu rechnen, daß gegebenenfalls ein Versagen eintreten kann. Dies macht sich be-

Digitized by Google

sonders am Siebantrieb und bei langsamer Gangart der Maschine bemerkbar. Sind die Sauger momentan stark in Anspruch genommen und lassen bald darauf wieder los, wie dies bei Verarbeitung von schmierigen Stoffen vorkommt, so überträgt sich dieser wechselnde Verbrauch an Kraft sofort an die betreffende Ueberführung der Papierbahn vom Sieb zum ersten Preßfilz.

Der Reibradantrieb ist wohl der einzige Antrieb der Gegenwart, der sich mit den kleinsten Raumverhältnissen begnügt, da eine Breite von dreiviertel Metern genügt.

Der Antrieb mit konischen Riemenscheiben und quer zur Maschine liegenden Triebwellen hat wohl die weiteste Verbreitung gefunden. Er arbeitet sicher und schreibt weder Riemenart noch Art der Verbindungen vor, wenn das Größenverhältnis der Riemenscheiben zur Kraftübertragung einigermaßen im Einklang steht.

Je größer der Durchmeser der Riemenscheiben gewählt wird, desto sicherer arbeiten die Riemen, da dieselben eine größere Arbeitsfläche erhalten. Dadurch erhalten natürlich auch die Riemen eine größere Geschwindigkeit, und es ist deshalb keineswegs gesagt, daß der Riemenverschleiß ein größerer ist, sondern das Gegenteil trifft zu, da die Spannung derselben nur mäßig zu sein braucht. Bei diesem Antrieb ist man vom Sattler und der Riemenqualität vollständig unabhängig, da jeder Riemen und jede Verbindung brauchbar ist.

Wie eingangs dieser Zeilen schon erwähnt, kommen die meisten Mißgriffe bei Papiermaschinenantrieben durch Umbauten zustande, zumal man oft glaubt, daß jede Firma, die Transmissionen liefert, auch in der Lage ist, Papiermaschinenantriebe zu bauen. Dies ist grundfalsch, denn gerade der Antrieb einer Papiermaschine bedingt weitgehende Erfahrungen in der Papierherstellung, was nicht Sache des Transmissionsbauers ist.

Als vorteilhaft erweisen sich die Seilantriebe, wo es sich um große Wellenabstände handelt. Man treibt eine Anzahl Gruppen oder auch einzelne mit Seil an und überträgt die Kraft durch Riemen auf konische Scheiben, wie üblich, auf solche Maschinenabteilungen, die in der Geschwindigkeit veränderlich sein müssen. Der Vorteil besteht darin, daß an Riemenlänge und teilweise auch an Platz und Kraft gespart wird. Trotzdem schleichen sich auch einige Nachteile ein, und zwar durch Schleudern der Seile und durch Reparaturen derselben. Während eine Riemenverbindung jeder Laie ausführen kann, ist dies beim Schleißen der Seile nicht der Fall. U.

La Commande des machines à papier.

Cette partie de la fabrication du papier est bien plus importante qu'on ne le pense généralement; car il est de toute nécessité de pouvoir régulariser la vitesse. En effet, le changement de vitesse par l'application de feutre, cuir, etc., sur les poulies, de même que les poulies à diamètre réglable, appartiennent désormais au passé et ne doivent plus être pratiqués dans nos usines.

La fig. 1. montre la commande ordinaire, lorsque l'arbre de la transmission principale est parallèle au sens de marche de la machine. Ce genre de commande est peu encombrant et assez satisfaisant, en général. Pour les grandes vitesses, cette commande se prête moins bien; de plus, elle fait beaucoup de bruit et provoque des secousses gênantes. Les roues dentées coniques consomment beaucoup de graisse et on doit toujours pouvoir disposer de pièces de rechange.

La fig. 2 représente une commande où les roues dentées sont supprimées. La poulie de commande, seule, est conique; non pas le rouleau tendeur ni la poulie commandée. L'avantage consiste uniquement dans la marche silencieuse et le faible emplacement.

En fait de défauts, nous citons le peu de jeu au réglage, une seule des poulies étant

Driving Methods for Paper Machines.

This part in the manufacture of paper is far more important than is generally assumed, as there should always be the possibility of regulating the speed. The regulating of the speed by placing felt, leather or the like on existing beltpulleys, and by means of expansible pulleys may be considered as obsolete and unsuitable.

In Fig. I the customary driving method is shown when the line shaft is parallel to the direction of travel through the machine. Such drives require very little space and, as a rule, they work quite satisfactorily. For higher speeds this drive is less well suited, besides it is very noisy and causes annoying vibrations. The bevel gears consume much lubricant and duplicate parts must be always available.

Fig. II shows a drive without any gear wheels. Here only the driving pulley is conical, the tension roller and the driven pulley not. The advantage consists in the silent running and the smallness of space required. A disadvantage of this arrangement is the small limit of the regulability, because only one pulley is conical. For the same reason the belt must continuously run in a fork holding it in position, what, of course, wears heavily on the belt and does only admit of expensive

Digitized by Google

conique. Pour le même motif, la poulie doit toujours être soutenue à l'endroit voulu à l'aide d'une fourche, ce qui en réduit en peu de temps le pouvoir de transmission. Cette commande ne doit pas s'employer dans une installation moderne.

La fig. 3 montre un genre de commande de beaucoup supérieure. Une courroie demi-croisée conduit ici de la transmission longitudinale à l'autre, transversale, d'où la commande se transmet à l'aide de poulies coniques. Les courroies demi-croisées fonctionnent avec la même régularité que les courroies droites. A cause de l'usure un peu plus forte, on choisit des courroies plus résistantes. Tous ces genres de commande ne sont recommandables que lorsque l'arbre de la machine d'impulsion est parallèle au sens de marche de la machine. Autant que possible, on disposera l'arbre transversalement au sens de marche de la machine à papier. Le rapport entre le nombre de tours de la poulie de commande et celui de la poulie commandée, ne doit pas dépasser 3:1, pour les transmissions de ralentissement. On évitera autant que possible une courroie demi-croisée. Néanmoins, elle est préférable à la transmission par engrenage lorsque la multiplication est de 1:1. Les roues dentées droites et sourtout les roues d'angle, consomment beaucoup de force.

La fig. 4. montre une commande par poulie à friction. Elle est fort simple et peu encombrante. Pourtant, elle est peu recommandable surtout pour commande dure. La grande roue est commandée par la petite roue conique contre laquelle elle est serrée. Une étroite courroie filant entre les deux roues, sert à régler la vitesse. La marche de cette courroie doit être absolument droite; sinon, elle provoque des variations considérables. Ces courroies doivent être mastiquées, et présenter partout une épaisseur uniforme. L'huile et l'humidité sont nuisibles à ce genre de commande.

Dans les nouvelles installations on peut supprimer les roues à dents droites ou coniques, les commandes angulaires et les courroies croisées.

Les poulies coniques sur des arbres disposés transversalement à la machine, sont celles qu'il faut préférer. Les grandes poulies offrent aux courroies des surfaces larges et sont peu fatiguées. Pour ce genre de courroie on peut employer toute espèce de courroie et de jonction.

Les commandes par corde ont l'inconvénient du ballottement, mais elles conviennent là où il s'agit de grands écarts entre les arbres. On économise ainsi les coûteuses courroies qui ne sont nécessaires que pour les commandes

leather being used. Besides the belt is stretched on one side more than on the other, whereby its transmitting power is very soon reduced. In new plants this driving method should not be employed.

Fig. III shows a much better driving method, a half-twist belt driving from the longitudinal line shaft on to a transverse shaft. From this latter shaft the drive is further transmitted by means of conical pulleys. Half twist belts work as reliably as open belts. Owing to the somewhat greater wear, preferably thicker belts are employed. All these drives are recommendable only when the shaft of the driving engine is parallel to the direction of travel through the machine. If possible the driving engine should be so disposed, that its shaft lies transversely to the direction of travel through the paper machine.

The ratio between the speed of the driving pulley and that of the driven pulley should, in case of a reduction in speed, not exceed 3 : 1. A half twist belt should be avoided as far as possible, but when the ratio of gearing is 1 : 1, it will always still be better than gearing. Spur gears consume very much power, double-helical gears still more.

Fig. IV illustrates a friction wheel drive. This drive is very simple and requires little space. Nevertheless, it is not advisable for heavy duty. The small conical wheel drives the large wheel, which is pressed against it. A narrow belt, running between these wheels serves to regulate the speed. This belt should run absolutely straight. An unstraight belt will produce very high variations. These belts must be cemented, of a uniform thickness throughout and should not have any projections. Oil or dampness will be detrimental to these drives.

In new plants all gear wheels with straight or bevel teeth, all angle drives and crossed belts may be obviated. Conical belt-pulleys fitted to shafts transversely to the machine are the best. The larger the diameter of the pulleys, the more reliable the drive. Large pulleys afford a large contact surface for the belting, so that the latter does not need so high a tension and is therby greatly saved. For such drive every kind of belting and jointing method may be employed.

Rope drives have the disadvantage of pitching, are, however, recommended, wherever, the distance between the shafts is very great. This will save much expensive belting, which are then only required for the regulating gears with conical pulleys and may be kept short.

When the driving plant of a paper machine is to be reconstructed, it will be best to apply to a firm, which has had good experience with paper machines.

Digitized by Google

de réglage avec des poulies coniques, où elles peuvent être courtes.

Quand on veut transformer la commande d'une machine à papier, on s'adressera de préférence à une maison bien au courant de la construction de ces machines.

· PATENT= UMSCHAU ·

Vorrichtung zum Geraderichten von gerollten Papier- oder Pappbahnen bei ihrem Abrollen.

D. R. P. Nr. 287731, Klasse 55e, Gruppe 7.

Firma Ferd. Emil Jagenberg in Düsseldorf.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 14. März 1915 ab.

Patent-Ansprüche.

1. Vorrichtung zum Geraderichten von gerollten Papier- oder Pappbahnen bei ihrem Abrollen, dadurch gekennzeichnet, daß die abrollende Papier- oder Pappbahn (y) zwischen einer Walze (b) und einer um deren Achse (a) schwenkbaren Rolle (i) derart hindurchgeführt wird, daß die Bahn (y) durch die Rolle (i) in veränderlichem Maße entgegengesetzt zur Aufrollkrümmung fortlaufend gebogen wird.

2. Vorrichtung nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die durch die Rolle (i) bewirkte Krümmung der abrollenden Bahn (y) sich selbsttätig durch Schwenken der Rolle (i) um die Achse (a) der Walze (b) nach dem Durchmesser der Papier- oder Papprolle (x) einstellt.

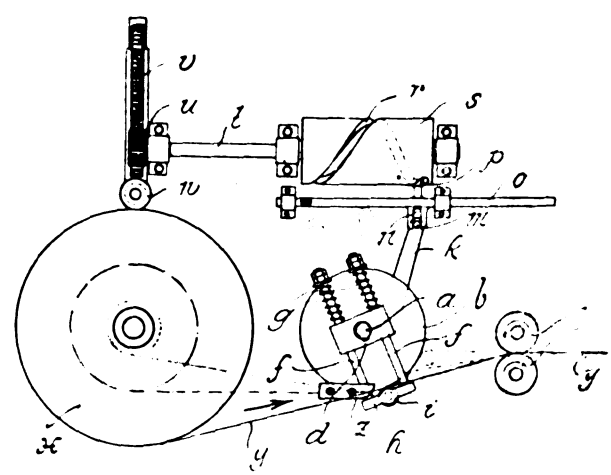
Das Verarbeiten von starkem Papier und Pappe ist bisweilen deswegen schwierig, weil diese Stoffe nicht immer eben, sondern mehr oder minder stark gekrümmt sind. Diese Krümmungen sind immer vorhanden, wenn die Papier- oder Pappbahnen unmittelbar von einer Rolle ablaufen. Deswegen müssen diese Stoffe erst geradegerichtet werden, ehe sie verarbeitet werden können.

Gegenstand der Erfindung ist eine Vorrichtung, die derartige Stoffbahnen nach ihrem Abrollen geraderichtet.

Auf der Zeichnung ist eine Ausführungsform der neuen Vorrichtung dargestellt.

Auf einer Achse *a* ist eine Walze *b* von mindestens der Breite der zu verarbeitenden Papier- oder Pappbahnen frei drehbar gelagert. An jedem Ende der Achse *a* ist ein Klotz *d* befestigt. Die beiden Klötze *d* tragen in parallelen Bohrungen verschiebbare, unter der Einwirkung von Federn *g* stehende Stangen *f*, deren Enden durch Querstücke *h* starr miteinander verbunden sind. Die Querstücke *h* besitzen Lagerungen für eine frei drehbare Rolle *i*, die durch die unter Wirkung der Federn *g* stehenden Stangen *f* gegen die Walze *b* gezogen wird. An dem einen der Klötze *d* ist ein Arm *k* angebracht, dessen Ende einen Stift *m* trägt, der in einen Schlitz *n* an einer verschiebbaren Schiene *o* ragt, die mit einer Rolle *p* versehen ist. Die Rolle *p* befindet sich in einer Kurvennut *r* einer Trommel *s*, auf deren Achse *t* ein Zahnrad *u* befestigt ist, das in eine verschiebbare Zahnstange *v* eingreift, die sich mit einer an ihrem unteren Ende befindlichen Rolle *w* auf die Papp- oder Papierrolle *x* legt.

Die von der Rolle *x* abzuwickelnde Pappbahn *y* wird zwischen der Walze *b* und der Rolle *i*, sowie zwischen den Abziehwalzen *l* hindurchgeführt. Zur Einführung der Bahn läßt sich die Rolle *i* von der Walze *b* mittels der festen Schienen *z* abbewegen, die bei genügender Drehung der Achse *a* die Querstücke *h* nach außen drücken. Beim Abziehen der Bahn *y* wälzen sich die Rolle *i* und die Walze *b* auf ihr ab. Dabei bewirkt die Rolle *i* anfänglich nur ein geringes Krümmen der abrollenden Bahn nach außen, weil die Zahnstange *v* gehoben ist und die Trommel *s* den Hebelarm *k* in solcher Lage hält, daß die Rolle *i* in Tiefstellung sich befindet. Mit dem Fortschreiten des Abrollens der Papier- oder Pappbahn wird aber die Rolle *x* immer kleiner, so daß die Zahnstange *v* sinkt und die dadurch erzielte Drehung der Trommel *s* ein Heben der Rolle *i* bewirkt, wodurch die Bahn *y* eine immer stärker werdende Krümmung durchläuft, wie in der Zeichnung punktiert angedeutet ist. Auf diese Weise wird erreicht, daß die Papier- oder Pappbahn anfänglich schwach, dann aber zunehmend stärker nach ihrer Außenseite hin, also entgegengesetzt wie beim Aufrollen gekrümmt wird. Dadurch wird naturgemäß ein Geraderichten der infolge des Aufrollens gekrümmten Papier- oder Pappbahn erzielt.



Daß das durch die Rolle *i* erzielte geraderichtende Krümmen im richtigen Maße geschieht, kann leicht durch die Form der Kurve *r* erreicht werden, da hierdurch das Maß der Verstellung der Rolle *i* in Bezug auf Bewegung der Zahnstange *v*, d. h. in Abhängigkeit vom Durchmesser der Rolle *x* bestimmt ist.

Wenn das Gewicht der Zahnstange *v* zum Drehen der Trommel *s* nicht ausreicht, können noch auf die Zahnstange *v* Gewichts- oder Federkräfte einwirken, die sie gegen die Rolle *x* drücken.

Die Verstellbewegung der Rolle *i* kann auch auf irgendeine andere Weise bewirkt werden.

Digitized by Google

Kocheranlage zur Herstellung von Zellstoff nach dem mittelbaren Kochverfahren.

D. R. P. Nr. 287 775, Klasse 55b, Gruppe 2.
Zusatz zum Patent 273 860.

Einar Morterud in Torderöd, Norwegen.
Patentiert im Deutschen Reiche vom 25. März 1915 ab.

Längste Dauer: 12. August 1928.

Patent-Anspruch:

Kocheranlage zur Herstellung von Zellstoff nach dem mittelbaren Kochverfahren nach Patent 273 860, dadurch gekennzeichnet, daß die Zentralheizungseinrichtung außer mit den Kochern auch mit dem oder den zugehörigen Laugebehältern derartig verbunden ist, daß sie abwechselnd zur Beheizung eines der Kocher oder zur Vorwärmung der Lauge benutzt werden kann.

Nach Patent 273 860 wird in Kocheranlagen nach dem mittelbaren Kochverfahren für eine Anzahl mittelbar beheizter Kocher eine Zentralheizungseinrichtung vorgesehen, durch die den Kochern einzeln nacheinander die für die Durchführung der Kochung nötige Wärmemenge zugeführt wird.

Durch den in dieser Weise ermöglichten ununterbrochenen Betrieb der außerhalb der Kocher angebrachten mittelbaren Heizvorrichtung wird eine gute Ausnutzung derselben erzielt. Es kann indessen vorkommen, daß sämtliche Kocher auf die gewünschte Temperatur gebracht worden sind; in diesem Falle muß dann die Heizvorrichtung für einige Zeit abgestellt werden.

Die Erfindung bezweckt, eine noch bessere Ausnutzung der mittelbaren Heizvorrichtung dadurch zu erzielen, daß sie auch für eine Vorwärmung der für die Kocher bestimmten Lauge verwendbar gemacht wird, wodurch gleichzeitig die Zeit, während der die Fasermasse sich im Kocher befindet, verkürzt wird, und so eine größere Leistung der Kocher erreicht wird.

Eine Abstellung der mittelbaren Heizvorrichtung braucht dann überhaupt nicht vorzukommen; das Heizvermögen der Heizvorrichtung kann ausgenutzt werden auch in dem Falle, daß sie nicht zur Heizung eines der Kocher benutzt wird.

Die Anordnung wird so getroffen, daß die mittelbare Heizvorrichtung außer mit den Kochern auch mit einem oder mehreren Laugebehältern durch Rohre und Ventile in solcher Weise verbunden ist, daß sie abwechselnd zur Beheizung eines der Kocher oder zur Vorwärmung der Lauge benutzt werden kann.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände sind den Nachgenannten Patente erteilt, die in der Patentrolle die hinter die Klassenziffern gesetzten Nummern erhalten haben. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

54d. 289 169. Maschine zum Falzen von Papierbogen; Zus. z. Pat. 288 708. Gebr. Tellschow, Berlin. 28. 5. 14. T. 19 816.

55c. 289 263. Vorrichtung zum Einführen von Zellulose, Holzstoff u. dgl. in Rollenform in Zerkleinerungs- oder Mahlmaschinen der Papierherstellung. Erste Deutsche Kunstdruckpapierfabrik Carl Scheufelen, Oberlenningen-Teck, Württemberg. 5. 11. 14. E. 20 777.

55f. 289 202. Verfahren zur Herstellung von Metallpapier in Bahnen; Zus. z. Pat. 276 100. Metallpapier-Broncefarben-Blattmetallwerke G. m. b. H., München. 8. 4. 11. M. 44 229.

Gebrauchsmuster.

1. Eintragungen.

54b. 638 543. Papiersack mit Verstärkungseinfassung. Dr. Kurt Schneider, Hausdorf, Kr. Waldenburg, Schles. 21. 10. 15. Sch. 55 875.

54b. 638 602. Sack aus Kreppapier mit genähtem Boden. Papiervertrieb und Tütenwerke Paul Pniower, Berlin. 2. 10. 15. P. 27 508.

2. Aenderungen in der Person des Inhabers.

Eingetragene Inhaber der folgenden Gebrauchsmuster sind nunmehr die nachbenannten Personen.

54g. 597 101. Neuheiten-Vertriebs-Gesellschaft m. b. H., Berlin.

54g. 635 613. Ferd. Schmidt, Berlin, Barbarossastraße 32a.

Technische Auskünfte

Unsern Abonnenten steht der technische Fragekasten kostenlos zur Verfügung.

Questions et réponses techniques.

Dans cette rubrique il est donné sans frais à nos lecteurs du pays et de l'étranger tous renseignements sur les questions techniques, qui peuvent être rédigées aussi en langues étrangères.

Technical Questions and Answers.

In this column all our readers at home and abroad are given information free of charge about technical questions which may be worded in the foreign language.

Der Luft eines Kalandersales Feuchtigkeit zuzuführen.

Antwort I auf Frage Nr. 916. Um in Räumen die Lufttemperatur, sowie die Luftfeuchtigkeit auf gleichmäßiger gewünschter Höhe zu erhalten, hat sich vielfach die Frischluftzentrale bewährt. Sie ist ein Ventilator mit vorgebautem Luftmischventil; je nach Stellung des Ventils saugt der Ventilator teils warme, teils kalte Luft an, so daß das Luftgemenge, welches der Ventilator weitertreibt, immer gleich temperiert ist. Duch warmes Wasser oder durch einen schwachen Dampfstrahl kann die eintretende Luft stets gleichmäßig befeuchtet werden. Lüftungsfragen sind eingehend nur nach Lokalkenntnis zu beantworten. Durch Vermittlung der Redaktion stehe ich mit eingehenden Ratschlägen gern zu Diensten.

Antwort II auf Frage Nr. 916. Für die Aufbewahrung von gefeuchteten Rollen gibt es keinen besseren Ort als einen in der Nähe der Kalander befindlichen Kellerraum. So lange wir einen solchen nicht hatten, halfen wir uns dadurch am besten, daß die Seiten der Rollen mit einem großen Schwamme angefeuchtet wurden. Die beste und wirtschaftlichste

Digitized by Google

Lösung vorliegender Frage ist indes bei uns nun dadurch erzielt worden, daß wir eine Steigerung der Geschwindigkeit des Kalanderganges von 100 auf 200 Meter einführten. Auf diese Weise gelingt es, die gefeuchteten Rollen so schnell wegzuarbeiten, daß das Ansammeln größeren Vorrates und somit das Eintrocknen der Rollen an den Seiten vermieden wird. Statt wie früher die Rollen auf einem besonderen Apparat zu feuchten, wird jetzt diese Arbeit direkt auf den Papiermaschinen durch richtig angebrachte und gut arbeitende Bürstenfeuchter tadellos verrichtet, so daß ein anstandsloses Kalandrieren möglich ist.

Antwort III auf Frage Nr. 916. Die Luft eines Raumes läßt sich durch Zerstäuben oder Verdampfen von Wasser feuchter gestalten; geeignete Apparate hierzu werden von Firmen geliefert, die sich mit Ventilationstechnik befassen oder sich mit dem Bau von Luftanfeuchtungs-, Entnebelungs- und Zerstäubungs-Apparaten beschäftigen, wie z. B. Gebr. Körting in Körtingsdorf bei Hannover. Fragesteller sollte einen Ventilationstechniker oder eine derartige Fabrik zu Rate ziehen, denn ohne genauere Kenntnis der Verhältnisse läßt sich kein bestimmter Rat erteilen. Vielleicht ist es möglich, schon durch Zufuhr von Außenluft das Eintrocknen der Papierrollen an den Rändern zu vermeiden.

Der Kalandersaal sollte überhaupt nicht als Aufbewahrungsort für Papierrollen dienen, es sollten vielmehr in demselben nur soviel Rollen gelagert werden, als in einer bestimmten Zeit kalandriert werden können. Größere Mengen Rollen werden am besten in einem geeigneten (kellerartigen) Raum aufbewahrt, der ohne Mühe gleichmäßig in Temperatur und Feuchtigkeit gehalten werden kann.

Stoffmühlen.

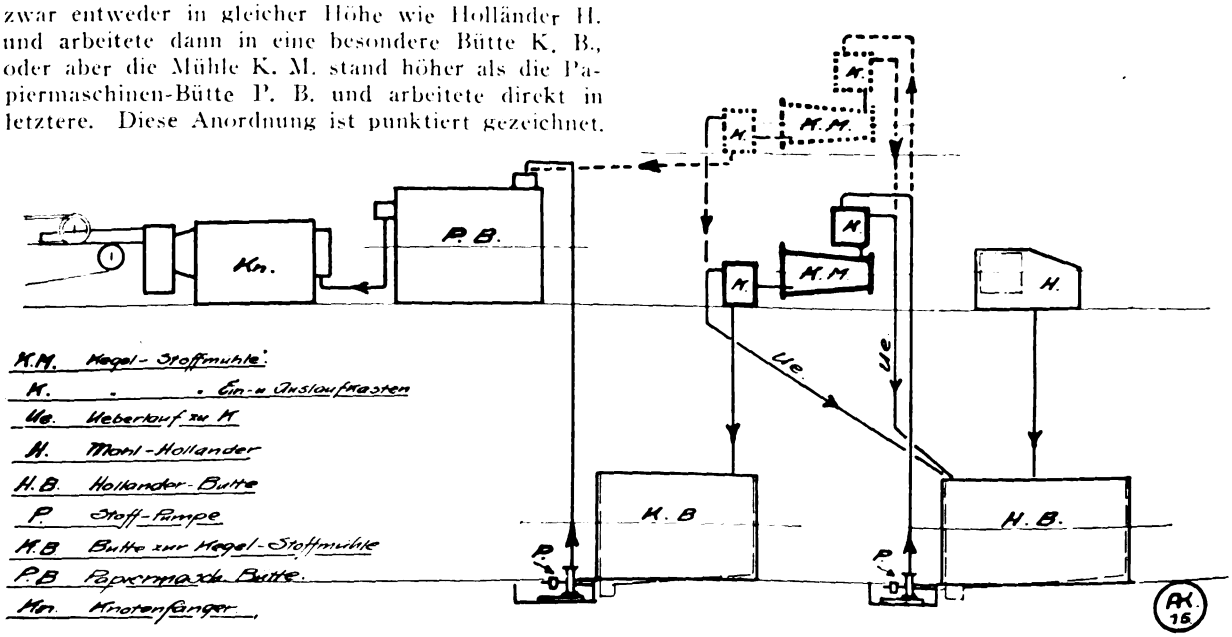
Antwort I auf Frage Nr. 917. (Ergänzung zur Antwort I in Heft 47.) In den fraglichen Werken waren die Stoffmühlen in der durch die untenstehende Skizze veranschaulichten Weise aufgestellt. Die Mühle K. M. stand zwischen dem Mahlholländer H und der Papiermaschinen-Bütte P. B. und zwar entweder in gleicher Höhe wie Holländer H. und arbeitete dann in eine besondere Bütte K. B., oder aber die Mühle K. M. stand höher als die Papiermaschinen-Bütte P. B. und arbeitete direkt in letztere. Diese Anordnung ist punktiert gezeichnet.

Antwort II auf Frage Nr. 917. In Amerika hat man gute Erfahrungen mit kleinen Stoffmühlen gemacht, welche in der angedeuteten Weise bei der Feinpapierfabrikation (Papier vorwiegend aus gebleichtem Zellstoff) angewandt werden. Wenn ich nicht irre, baut das Bruderhaus in Reutlingen ebenfalls Mühlen ähnlichen Prinzips, welche nur wenig Kraft und Raum beanspruchen. Skandinavien.

Antwort III auf Frage Nr. 917. Stoffmühlen bewähren sich überall da besonders gut, wo es sich um die Erzielung eines möglichst gleichmäßigen Stoffes für die Anfertigung größerer Posten Papier handelt. Sie können vor oder nach der Papiermaschinenbütte eingeschaltet werden. Fragesteller erwähnt hauptsächlich ausländische Konstruktionen, doch gibt es auch sehr gute deutsche, wie z. B. die von Füllner. Die Vorzüge der verschiedenen Konstruktionen auseinandersetzen, würde zu weit führen, manche der ausländischen Konstruktionen sind auch in Deutschland wenig bekannt. In Deutschland haben sich überhaupt die Stoffmühlen erst neuerdings etwas mehr eingebürgert, während sie in den Vereinigten Staaten schon immer zur Erzielung eines gleichmäßigen Stoffes und direkt zum Stoffmahlen Verwendung fanden. Ueber einige Feinmühlen englischer Konstruktion kann sich Fragesteller in Kapitel XIV von Theorie und Praxis des Mahlens von Clayton Beadle und Dr. Henry Stevens, deutsch von Carl Franck, Verlag von Otto Elsner, Berlin, orientieren.

Harzleim-Ersatz.

Frage Nr. 918. Wie haben sich die Harzleimmittel und künstlichen Leime, Kollodin, „Tag"-Leim, Papier-Neuleim nach Storandtschem Verfahren, Kollag und Polykoll in der Praxis bewährt, und wie stellt sich die Wirtschaftlichkeit derselben? Der Sabuzin-Lederleimersatz ist wohl tierischem Leim in seiner Wirkung gleich zu achten, wie stellt sich aber die Wirtschaftlichkeit der Verwendung? Ist Vosgeline auch als Leimersatz in der Papierfabrikation verwendbar?



Digitized by Google

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Kriegsausschuß für das Deutsche Papierfach.

Niederschrift der 28. Sitzung am 3. November 1915, nachmittags 4 Uhr, im Papierhaus, Dessauer Straße 2.

Anwesend waren die Herren: Paul Ashelm, Carl Rudolf Bergmann, Fritz Berliner, H. Braunwarth, E. Buchholtz, Georg Elsner, Siegmund Ferenczi, Eugen Hager, Max Krause, G. Krügel, Dr. Kubatz, Albert Leipnitz als Gast, E. Lüderitz, Paul Theodor Richter, Kommerzienrat Fritz Steinbock, E. Wegener.

Entschuldigt fehlten die Herren: Rudolf Ditges, Dr. Feibelsohn, Ludwig Frank, Direktor Francke, Kommerzienrat Dr. Gottstein, Dr. Hagelberg, Geheimrat Carl Hofmann, Direktor Kraemer, Direktor Müller, C. Schartiger, Ernst Schneider.

Tagesordnung:

1. Eingänge.
2. Zurückstellungen vom Heeresdienst.
3. Sicherstellung der deutschen Forderungen im feindlichen Ausland.
4. Lieferungs- und Abnahmepflicht im Kriege.
5. Preisaufschläge auf Lieferungen an Behörden.
6. Einschränkende Bestimmungen gegen die Ansichtspostkarten.
7. Verschiedenes.

1. Eingänge.

Der Vorsitzende, Herr Carl Rudolf Bergmann, begrüßt die anwesenden Herren und stellt den als Gast erschienenen Herrn Leipnitz aus Leipzig, Vertreter der Kleinhandelsverbände, vor.

a) Herr Kommerzienrat Dr. Gottstein hat mitgeteilt, daß er infolge immer stärkerer Inanspruchnahme den Sitzungen des Kriegsausschusses nicht mehr beiwohnen könne und deshalb bitten müsse, seinen Austritt zu genehmigen. Die Versammlung nimmt mit lebhaftem Bedauern von dem Ausscheiden des Herrn Kommerzienrats Dr. Gottstein aus dem Kriegsausschuß Kenntnis. An Stelle des Ausgeschiedenen wird Herr Kommerzienrat Steinbock als 1. stellvertretender Vorsitzender des Kriegsausschusses einstimmig gewählt.

b) Da Herr Schartiger einberufen ist, wird beschlossen, für ihn einen Stellvertreter in den Kriegsausschuß zu wählen. Dem Papier-Verein Berlin und Provinz Brandenburg soll anheim gegeben werden, einen Ersatzmann für Herrn Schartiger in den Kriegsausschuß abzuordnen.

c) Einer Anregung, einen weiteren Papiergroßhändler in den Kriegsausschuß zu wählen, wird nicht stattgegeben, da ein besonderes Bedürfnis hierzu als nicht vorhanden angesehen wird.

d) Herr Ferenczi berichtet über das Ergebnis des Rundschreibens betreffend Einsendung von Beiträgen der dem Kriegsausschuß angeschlossenen Vereine.

e) Von zwei Fachzeitschriften ist der Wunsch nach regelmäßiger Zusendung aller Niederschriften und sonstigen Mitteilungen des Kriegsausschusses geäußert worden. Diesem Wunsch soll entsprochen werden.

f) Die Versammlung nimmt Kenntnis von einer Zuschrift des eingetragenen Vereins „Sammlung gegen Kriegsnot". Die Sammlungen dieses Vereins nehmen ihren Fortgang.

g) Vom Kriegsausschuß der deutschen Industrie ist ein vertrauliches Rundschreiben eingegangen, welches sich mit den Maßnahmen des feindlichen Auslandes zur Verdrängung Deutschlands auf dem Weltmarkt beschäftigt. Es wird beschlossen, die Verbände des Papier- und Druckgewerbes zu veranlassen, den in dem Rundschreiben enthaltenen Anregungen zu entsprechen.

2. Zurückstellungen vom Heeresdienst.

Zu diesem Punkt findet eine vertrauliche Aussprache statt, in deren Verlauf ein Briefwechsel mit dem Kriegsausschuß der deutschen Industrie und ein vertrauliches Rundschreiben des Papierindustrie-Vereins verlesen wird. Es wird beschlossen, das auf die Umfrage des Papierindustrie-Vereins einlaufende Antwortenmaterial für eine Eingabe des Kriegsausschusses für das deutsche Papierfach zu benützen.

Bei dieser Gelegenheit wird beschlossen, in den Eingaben des Kriegsausschusses von Zeit zu Zeit wieder darauf hinzuweisen, welche Vereine und Verbände dem Kriegsausschuß angeschlossen sind.

3. Sicherstellung der deutschen Forderungen im feindlichen Ausland.

Der Kriegsausschuß für das deutsche Papierfach hat in Ausführung eines Beschlusses der Sitzung vom 18. September 1915 beim Kriegsausschuß der deutschen Industrie angefragt, ob dort Näheres darüber bekannt ist, ob die unterm 7. v. M. ergangene Bundesratsverordnung über die Anmeldung des im Inland befindlichen Vermögens von Angehörigen feindlicher Staaten bis Friedensschluß als einzige Maßnahme der Regierung anzusehen ist, oder ob es sich hier um einen vorbereitenden Schritt handelt, dem noch weitere Maßnahmen zum Schutze der deutschen Forderungen folgen werden. Darauf hat der Kriegsausschuß der deutschen Industrie geantwortet, daß seitens der Regierung weitere Schritte nicht veranlaßt werden dürften, wenn hierzu von der Industrie nicht mit Nachdruck gedrängt wird. Weiter heißt es in dem Antwortschreiben: „Der Kriegsausschuß der deutschen Industrie hält es für notwendig, daß die am 7. v. M. ergangene Bundesratsverordnung zunächst so schnell wie möglich dahin ergänzt wird, daß auch die deutschen Forderungen an das feindliche Ausland registriert und die Zahlungsbilanz Deutschlands festgestellt wird. Um dies Ziel zu erreichen, haben wir eine Denkschrift vorbereitet und werden an die Reichsregierung mit einem entsprechenden Ersuchen herantreten und alles versuchen, um das vorgesetzte Ziel zu erreichen."

Der Kriegsausschuß für das deutsche Papierfach nimmt diese Mitteilung mit lebhafter Genugtuung auf und hält auch seinerseits eine Registrierung und Sicherstellung der deutschen Forderungen für dringend notwendig. Herr Bergmann wird gebeten, diese Auffassung des Kriegsausschusses für das deutsche Papierfach auch in der Handelskammer zu Berlin zu vertreten.

Digitized by Google

4. Lieferungs- und Abnahmepflicht im Kriege.

Von zwei Papiergroßhandlungen sind Anfragen eingegangen, die zu einer längeren Erörterung über die Frage der Lieferungsverpflichtung im Falle einer notwendig gewordenen Erzeugungseinschränkung des Lieferanten bzw. bei übernommenen Heereslieferungen des Lieferanten führen.

Es wird beschlossen, über das Ergebnis der Erörterung drei Juristen zu gutachtlicher Aeußerung aufzufordern und die ganze Angelegenheit nochmals auf die Tagesordnung der nächsten Sitzung zu bringen.

Im Anschluß hieran wird festgestellt, daß es natürlich nicht Sache des Kriegsausschusses sein kann, über jede ihm unterbreitete Meinungsverschiedenheit zwischen Lieferanten und Abnehmern ein Gutachten abzugeben, daß es aber der Kriegsausschuß nach wie vor als eine seiner vornehmsten Aufgaben betrachten müsse, über streitige Fälle, die eine allgemeine Bedeutung für das Fach haben, eine Aussprache herbeizuführen und für möglichst umfassende Aufklärung in den beteiligten Kreisen Sorge zu tragen. Der Krieg hat ganz neue Verhältnisse und Beziehungen geschaffen, und es ist Sache des Kriegsausschusses sowohl die Rechtsfrage zu klären, wie auch für eine freundliche Verständigung der Parteien zu wirken.

5. Preisaufschläge auf Lieferung an Behörden.

Der Kriegsausschuß für das deutsche Papierfach hatte sich am 5. Juni 1915 an den Reichskanzler mit einer Eingabe gewendet, um zu erreichen, daß auf Lieferungen von Papier und Papierwaren an die Reichs- und Staatsbehörden die den veränderten Verhältnissen entsprechenden Aufschläge auf die Abschlußpreise gewährt werden. Darauf hat der Staatssekretär des Innern unterm 25. September 1915 folgendes geantwortet.:

> Die Anführungen in Ihrer Eingabe haben mir Veranlassung gegeben, die Frage erneut zu prüfen, ob und inwieweit mit Rücksicht auf die durch den Krieg hervorgerufenen besonderen Verhältnisse rechtsgültig abgeschlossene Verträge zugunsten der Unternehmer abgeändert werden können. Unter Würdigung der gesamten Umstände bin ich bereit, für die Zeit vom 1. Juli 1915 ab im Geschäftsbereiche des Reichsamts des Innern die erforderliche Allerhöchste Genehmigung von Vertragsänderungen dahin nachzusuchen, daß für die Dauer des Krieges bei Lieferung von Papier und anderen Bureaubedürfnissen den Lieferanten neben den Vertragspreisen die nachgewiesenen Selbstmehrkosten bis zur Höhe von 15 v. H. der ersteren vergütet und bei der Herstellung von Drucksachen ein Zuschlag auf die vereinbarten Preise für Druck usw. und Buchbinderarbeit bis zur Höhe von 10 v. H. der Vertragspreise gewährt wird.
>
> Den übrigen obersten Reichsbehörden habe ich hiervon Mitteilung gemacht und die dem Reichsamte des Innern nachgeordneten Behörden angewiesen, mir etwaige bei ihnen eingehende Anträge auf Vertragsänderung vorzulegen.

Im Anschluß hieran wird nochmals der bereits in der 26. Sitzung am 18. September 1915 behandelte Fall der ablehnenden Haltung der Königlichen Regierung in Erfurt gegenüber einer Eingabe um Bewilligung eines Preisaufschlages oder Ermäßigung der Normalbestimmungen (Herabsetzung der Bogenzahl) für Schulschreibhefte erörtert. Zunächst wird gegenüber einer unzutreffenden Aeußerung eines Fachblattes festgestellt, daß der Kriegsausschuß in der erwähnten 26. Sitzung sich deshalb auf eine ablehnende Beurteilung des Erfurter Falles beschränkt hat, weil ein weiteres Vorgehen in dieser Angelegenheit nicht beantragt worden war.

Wie Herr Braunwarth mitteilt, ist auf die Eingabe des Verbandes Deutscher Papier- und Schreibwarenhandler, Würzburg, an die Königliche Regierung in Erfurt von dieser unterm 18. Oktober 1915 folgendes geantwortet worden:

> Dem Anträge auf Abänderung der Normalbestimmungen über die Beschaffenheit der Schreibhefte vermögen wir nicht zu entsprechen. In einem erheblich größeren Regierungsbezirk der Monarchie ist nach unseren Feststellungen in dieser Beziehung keinerlei Aenderung beantragt worden.

Angesichts dieser nicht zu billigenden Haltung der Erfurter Regierung wird beschlossen, daß der Kriegsausschuß die Angelegenheit in die Hand nimmt und eine entsprechende Eingabe an das Kultusministerium richtet.

In diesem Zusammenhang wird noch darauf hingewiesen, daß einige Behörden, und zwar sowohl Reichs- als Staatsbehörden von der Bereitwilligkeit der Reichsregierung, Aufschläge auf die Abschlußpreise zu bewilligen, anscheinend keine Kenntnis haben. Dagegen wird mitgeteilt, daß die Rektoren von Charlottenburg gewisse Preisaufbesserungen für Schulschreibhefte bewilligt haben, während die Freie Hansastadt Hamburg ein Gesuch, auf bestehende Abschlüsse einen höheren Preis zu zahlen, ablehnte.

Herr Braunwerth weist noch darauf hin, daß, wenn die Fabrikanten durchweg höhere Preise verlangen, die Behörden aber jede Preisaufbesserung ablehnen, der Zwischenhandel in die denkbar schlimmste Lage kommt.

6. Einschränkende Bestimmungen gegen die Ansichtspostkarten.

Dieser Punkt wird wegen der vorgerückten Zeit von der Tagesordnung abgesetzt.

7. Verschiedenes.

a) Ein Antrag betreffend Ausfuhr von strohstoffhaltigen Papieren und Pappen wird für die nächste Sitzung zurückgestellt.

b) Auf Antrag des Verbandes Deutscher Papier- und Schreibwarenhandler spricht sich der Kriegsausschuß gegen das Ueberhandnehmen der sogenannten Kriegs-Wohlfahrtspostkarten aus. Die immer weitere Herausgabe dieser Postkarten schädigt namentlich den Kleinhandel und ist deshalb nicht zu billigen.

Schluß der Sitzung 8 Uhr.

Zur Beglaubigung:

Der Vorsitzende: Carl Rudolf Bergmann. Der derzeitige Schriftführer: Eugen Hager.

Schwedisches Ausfuhrverbot für Holz.

Durch Bekanntmachung vom 4. November 1915 ist in Schweden vom 6. November bis auf weiteres die Ausfuhr von unbearbeitetem Fichten- und Kiefernholz verboten worden.

Die Waren, die dieses Verbot umfaßt, finden sich im statistischen Warenverzeichnis Schwedens unter Nr 230 A. F. Die Rubrik E umfaßt Papierholz. --

In Schweden wird jedoch angenommen, daß die Ausfuhr von Grubenholz (nach England) nicht ganz

Digitized by Google

eingestellt wird, sondern daß die Ausfuhrlizenzen für eine angemessene Menge und gegen Austausch mit englischer Ware, beispielsweise Steinkohlen, erteilt werden.

Sehr hohe Holzpreise in Norwegen.

Im Drammen-Bezirk kaufte Ende Oktober Krogstad Cellulosefabrik 18000 Dutzend Stämme Holz zu 60 Kr. pr. Tylvt (Klafter) für Schleif- und 90 Kr. für Sägeholz (vor. Jahr 47 bzw. 75 Kr.). Die englische Holzschleiferei, Zellstoff- und Papierfabrik Kellner Partington Paper Pulp Co. in Borregaard zahlte am 5. November für 18000 Tylvter aus Wäldern in Nordre-Land sogar 70 bzw. 100 Kr. per Dutzend. Gleichzeitig erwarb Mjöndalens Cellulosefabrik vom Verkaufsverein der Waldbesitzer in Ringerike, Sigdal, Krödsherred, 35000 Tylvter zu ebenfalls 70 Kr. für Papierholz, 100 Kr. für Sägeholz pr. Tylvt. A.

Finnlands Schreibpapier-Ausfuhr nach Russland.

Der russische Ministerrat beschloß, unter Berücksichtigung der vom finnischen kaiserl. Senat vorgebrachten Gegengründe, die vom russischen Handels- und Industrieministerium vorgeschlagene Zollerhöhung für Schreibpapier bei Einfuhr aus Finnland nicht zu bewilligen. Auch das Ministerium hatte nach Anhörung des Senats seinen Vorschlag fallen gelassen. A.

Schwierigkeiten der russischen Papierfabrikation.

Die russischen Papierindustriellen drohen, nach der „Hambg. Korresp.", demnächst den Betrieb einzustellen, wenn die Regierung nicht baldigst die Einfuhr von Rohstoffen aus dem Auslande freigebe und als Eilfrachtgüter auf den Bahnen weiter beförderte.

Private Schwefelwirtschaft in Deutschland.

Eine Verordnung des Bundesrates vom 15. November gibt bekannt, daß der Kriegschemikalien-Aktiengesellschaft in Berlin eine „Verwaltungsstelle für private Schwefelwirtschaft" angegliedert wird.

(Näheres im Reichs-Gesetzbl. S. 327, oder Nachrichten für Handel, Industrie und Landwirtschaft Nr. 90, S. 11.)

Diese Verordnung tritt mit dem Tage der Verkündigung in Kraft.

Die Verwaltungsstelle für private Schwefelwirtschaft befindet sich noch in Berlin W 8, Mauerstraße 63.

Russlands Papierfabrikation während des Krieges.

Nach „Torg. Prom. Gazeta" vom 12./25. September, wurde am 24. September auf Einladung des Ministeriums für Handel und Industrie eine Konferenz unter dem Vorsitz von Professor Tavildarow zur Erörterung der die Notlage der Papierindustrie berührenden Fragen abgehalten, wobei eine Eingabe des Papierfabrikverbandes verlesen wurde. Von den Vertretern der Papierindustrie wurden die Schwierigkeiten hervorgehoben, mit denen die Fabriken bei der Beschaffung notwendiger Rohmaterialien zu kämpfen haben, und die in Zusammenhang damit stehen, daß im Ausland Ausfuhrverbot für gewisse Waren besteht, sowie zum größten Teil auch mit der verringerten Erzeugung von Zellstoff.

Wie in der Konferenz hervorgehoben wurde, gibt es gegenwärtig in Rußland nur zwei Fabriken, die Zellstoff herstellen. Eine Möglichkeit für diese Fabriken, ihre Erzeugung zu erhöhen, gibt es nicht, da das für die Holzmassefabrikation erforderliche Holz als Brennstoff verwendet wird. Ebensowenig kann man darauf rechnen, Zellstoff aus Finnland zu erhalten, da die finnländischen Fabriken vorziehen, nur fertiges Papier auf den Markt zu bringen. Weiter ist es für die Papierfabriken mit Schwierigkeiten verbunden, die nötigen Maschinen zu erhalten. Außerdem wiesen die Papierfabrikanten auf die in bezug auf die Papierfabrikation herrschende unrichtige Ansicht hin, dieselbe als eine Industrie zweiten Grades anzusehen, obgleich dieselbe für das ganze Land von Bedeutung ist. Zur Erleichterung der Lage der Papierfabrikation wurden im Anschluß an obige Mitteilungen folgende Maßnahmen vorgeschlagen:

1. Feststellung des quantitativen Bedarfs der Papierfabriken.
2. Erleichterung der Zufuhr der nötigen Maschinen und Rohmaterialien vom Auslande.
3. Hinsichtlich der Verordnungen über Touren und Ordnung der Eisenbahntransporte, Papierwaren in eine höhere Klasse zu versetzen.
4. Der Militärverwaltung anheimzustellen, bei Requisitionen gewisser Chemikalien die Interessen der Papierfabrikation in Betracht zu ziehen.

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Koehler, Braunschweig.

Nach neutralen Mitteilungen ist der sizilianische Schwefel seit einigen Tagen billiger geworden, da die Nachfrage nachgelassen hat. Dies hat in der Hauptsache seinen Grund darin, daß sich kaum noch ein Dampfer findet, welcher ab Sizilien Schwefel verfrachten will, weil die U-Boot-Gefahr im Mittelländischen Meeres sich erheblich gesteigert hat. Um einigermaßen sicherzugehen, wählt jetzt der italienische und französische Großhandel und die Industrie lieber den teuren Bahnweg. Infolge dieser erheblichen Belastung wird allerdings nur das notwendigste angekauft, so daß die Umsätze in Sizilien ziemlich geringe geworden sind, wie oben schon erwähnt wurde. Den Arbeitgebern ist die geringere Nachfrage im Grunde genommen nicht unangenehm, da die Arbeitslöhne sehr hoch sind.

Nach den letzten neutralen Marktberichten stellen sich danach bei jetziger Kriegslage, **ganz unverbindlich, die 100 Kilo Mark:**

Digitized by Google

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	13 95
» » » » IIIa » » »	13.75
» » » » IIIa ous » »	13 65
» » » » IIIa buona » »	13.55
» » brutto inkl. Sack 70 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	15 90
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, br. inkl. Sack	16.50
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	16.85
» » » in 1/8Ztr.-Geb.	17 25
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	17.30
» Floristella halbraff. gem. » » » »	16.25
» Rohschwefel gem. » » » »	15.65

Prompte Kasse mit 1¼ % Skonto. Bordfrei (cif) Amsterdam, Rotterdam: bei Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Nach eingehenden Anfragen: bordfrei ab sizil. bezüglichen Haupt-Hafenplätzen sollen augenblicklich die Preise etwa 2,90 Mk. billiger sein als bordfrei Rotterdam, Amsterdam. Ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweise billiger bei großen Posten oder wenn im Verlaufe neutrale Dampfer eben dahin anlaufen sollten, was aber jetzt seltener vorkommt, wegen Gefährlichkeit und auch weil Mangel an Verschiffung ist.

Prima Alaun in Stücken in 5/8 Ztr.-Gebinden	13.75
» » gemahlen » 5/8 »	14 75
» Antichlor (Unterschwefels. Natron)	15.50
» China Clay 6% in Doppelsäcken Qualität extra	6.90
» » » » » » » I	6 55
» » » » » » » II	6.30
» » » » » » » III	5.80
» » » » » » » IV	5.35
» » » » » » » V	4 95
» » » » » » » VI	4.75
» » » weitere Nuancen 4 70 bis zu	4.35
» Chlorkalk 35/37% in Hartholz Geb.	13 75
» Chlorkalk 35/37% in Weichholz Geb.	13.25
» Chroms. Kali, rotes, kristall. ∫ nach	68.75—69.75
» » Natron, kristall. ⌊ Quant.	58.75—59.75
» Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	7.20
» » » gemahlen » »	7.70
» Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	6 50
» » » » » gut	5.95
» Satinite für die Papierfabriken in Säcken	6.55
» Soda, kaust. 70/72% in eisernen Trommeln	25.75
» » » 60/62% » » »	23 75

Prompte Kasse mit 1% Diskonto, bordfrei (cif) Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden sollte, was jetzt sehr teuer und gewagt ist.

Schlesien.

Der Geschäftsgang der Papierfabrikation bewegt sich im November in dem Rahmen des Vormonats Arbeitsmangel ist bis jetzt nicht eingetreten, eher ist das Gegenteil der Fall. Der Papierknappheit halber werden auch die Preise, die der Fabrikant fordern muß, meist anstandslos bewilligt. Es hat sich aber auch gezeigt, daß es noch immer einzelne Fabriken gibt, die mit ihren Preisen, dem Fabrikat entsprechend, noch nicht auf der nötigen Höhe sind. Gut gefragt werden alle Sorten Einschlag-Papiere und solche für Tüten, wobei nicht einmal große Ansprüche gestellt werden. Da der Rohstoffmarkt sehr in Anspruch genommen ist, sind nicht nur die Preise für Rohmaterial sehr stark in die Höhe gegangen, sondern es ist auch schwierig, gewisse Papiere in genügenden Mengen herzustellen, obwohl die dafür geforderten Preise durchweg bewilligt werden. Läger gibt es nicht mehr. Druckpapiere sind ebenfalls sehr gefragt und hat sich deren Herstellung insofern etwas gebessert, als meist wieder geschultes Personal zur Verfügung steht, und so die Produktion etwas erhöht werden konnte. Die Holzstoffversorgung ist allerdings für Fabriken, die solchen nicht selbst herstellen, etwas unangenehm, da meist Wagenknappheit besteht und zudem noch Holzknappheit. Die Pappenfabriken arbeiten durchweg voll und konnten ebenfalls die Preise den Mehrausgaben für Rohmaterial und Arbeitslohne etwas mehr anpassen, obwohl ein Ausgleich noch lange nicht erreicht wurde. Auf dem Holzmarkt zeigt sich große Nachfrage und steigen die Preise infolgedessen.

Die eingetretene Kälte wird auf den Holztransport günstig einwirken, zumal im Gebirge tiefer Schnee liegt.

Westfalen.

Der rheinisch-westfälische Papier- und Pappenmarkt verkehrt in fester Haltung bei durchweg kleinem Angebot, so daß die Hersteller in der Lage sind, ihren Forderungen Nachdruck zu verleihen. Im Vordergrunde der Beachtung stehen jetzt mehr die aus Zellstoff hergestellten Papiere, und zwar sowohl holzschliffreie Druck- wie Schreibpapiere, dann aber noch immer Packpapiere, besonders gute fettdichte und halbfettdichte Papiere, für die andauernd großer Bedarf herrscht, während die Herstellungsmöglichkeit beschränkt bleibt, da es sowohl an Roh- und Halbstoffen als auch an Arbeitskräften fehlt. Zellstoffpapier in leichteren Gewichten sind besonders gesucht und werden gut bezahlt. Von Schreibpapieren ist gewöhnlich Kanzlei seitens zahlreicher Verwaltungen in vermehrtem Umfange angefordert worden, weiterhin war auch für fein und mittelfein Postpapier wie auch Luxuspapiere größeres Interesse vorhanden. Die Buchdruckereien scheinen durchweg besser beschäftigt zu sein, denn sie fordern ziemlich umfangreiche Mengen holzfrei Druck an und an der Dringlichkeit der erfolgten Bestellungen erkennt man, daß keine Vorräte vorhanden sind, aber auch die Druckarbeiten keinen Aufschub erleiden dürfen. Es handelt sich zumeist um billigere Papiere für Werk- und Broschürendruck, auch Katalogpapier werden wieder in vermehrtem Umfange angefordert, ein Beweis, daß unsere Industrie wieder Propaganda für ihre Erzeugnisse macht. Zweifellos werden diese Bestrebungen nach dem Friedensschlusse in ganz ungeahnter Weise einsetzen und der gesamten Papierindustrie damit gute Erwerbsmöglichkeiten sichern. Lebhaft in seiner Gesamtheit ist auch der Markt in holzhaltigen Papieren geblieben. Rotationsdruck wird dringend abgerufen und bleibt andauernd knapp. Satiniert Holzpapier wird sehr gefragt, die Preise bleiben fest, zeigen vielfach Neigung nach oben, da das Angebot mit dem Bedarf nicht Schritt zu halten vermag. Dünnere Holzpapiere in leichteren Gewichten für Massenauflagen, wie sie in Form von Beilagen mit Illustrationsdruck häufig Verwendung finden, sind gesucht; auch in diesen Papieren bleibt das Angebot knapp, und sehr lange Lieferfristen sind an der Tagesordnung. Allem Anschein nach werden diese Papiere auch weiterhin noch im Mittelpunkt der Beachtung bleiben, da kurz vor Weihnachten ihr Verwendungsgebiet ein sehr großes ist. Der Papiergroßhandel ist fortgesetzt im Markte anzutreffen und hat für alle Papiere lebhaftes Interesse. Man erkennt unschwer, daß er sich bemüht, unter allen Umständen für die nächste Zeit gerüstet zu bleiben, und daß er daher fortgesetzt bestrebt ist, die Lagervor-

Digitized by Google

räte zu ergänzen, um die Kundschaft versorgen zu können. Diese Bestrebungen des Handels sind auch im Pappengeschäft vorhanden. Braune Lederpappen werden den Herstellern fast unter den Maschinen fortgenommen; die höheren Forderungen werden willig bezahlt, nur um sich fortlaufend mit dem notwendigen Material eindecken zu können. Das Ausfuhrverbot für Pappen, Strohpappen und Packpapier zeigt ja am besten, daß man bei dem großen Inlandsbedarf dem Auslande, das für Pappen aller Art williger Abnehmer ist, nichts abgeben kann. Graupappen gewinnen gleichfalls; auch die grauen Buchbinderpappen, wie die Maschinengraupappen, die seitens der Textilindustrie in größeren Mengen angefordert werden, konnten ihre Preise verbessern, wenngleich auch nicht in dem Umfange, wie die braunen Lederpappen.

Der Markt im Norden.

(Reisebericht unseres skandinavischen Vertreters.)

Papier: Es ist gegenwärtig äußerst schwierig, über die Marktverhältnisse etwas Bestimmtes mitzuteilen. Freilich werden gute Preise für Druckpapiere wie auch für Packpapier erzielt, allein bei den enormen Preisen und dem zeitweisen Mangel an Kohlen, Chemikalien und Bespannungsmaterial erweisen sich die höchsten vereinbarten Preise immer wieder als unzureichend. Bezeichnend für die so geschaffene Unsicherheit ist es, daß die Besitzer von einschlägigen Industrieaktien die scheinbare Hochkonjunktur benutzen und solche an vertrauensselige Käufer absetzen. Bei der Gewaltherrschaft, welche zurzeit durch den Krieg auf dem Meere eingetreten ist, dürfen keine rosigen Zeiten erwartet werden.

Holzstoff: Die Preisbildung geht fortgesetzt nach oben. Der zu 46 Kr. die Tonne, 50 Proz., Trockengehalt, angebotene Warmschliff findet bereitwillige Käufer, weil es überall an Vorräten fehlt und der lange Winter bereits vor der Türe steht. Bei der, namentlich seitens englischer Einkäufer, bestehenden Täuschungstaktik darf man nur das glauben, was man Schwarz auf Weiß in den vorliegenden Kontrakten selbst gesehen hat

Zellstoff: Die Preise für Starkfaser haben bereits 200 Kr., die für leicht bleichbare Masse 220 Kronen die Tonne fob überstiegen. Gebleichte Marken sind gar nicht mehr zu erhalten. Hand in Hand mit den Sulfitmarken steigen auch die Sulfatstoffe. War leicht bleichbare Masse neulich noch zu 180 Kr. erhältlich, so müssen jetzt 190 Kr. die Tonne fob bezahlt werden, und für Kraftmasse 170 Kronen.

Pappe: Namentlich die dünnen klangvollen Sorten, einschließlich der Middles, sind bedeutend im Preise gestiegen, und was braune Pappe anbelangt, so ist solche selbst bei hohen Preisen nur schwer erhältlich. Das gleiche gilt für imprägnierte Dachpappe aus Braunschliff, wie aus geringem Zellstoff.

Skandinavien.

Holzstoff: Feuchter und trockener, nordischer Holzschliff war in der letzten Zeit wieder etwas besser gefragt. — Die Preise stellen sich auf ca. 36 bis 38 Kronen für feuchten Stoff, und auf ca. 85 Kronen für trockenen Stoff fob Ausfuhrhafen, erfuhren also keine bedeutende Erhöhung.

Im Gegensatz hierzu sind aber die Zellstoff-Preise weiterhin sehr schnell gestiegen. Die Herstellungskosten erhöhen sich ständig infolge der Verteuerung von Kohlen und Chemikalien. — Gleichzeitig hält die sehr lebhafte Nachfrage nach skandinavischem Zellstoff unvermindert an. — Gebleichter Sulfit-Zellstoff ist in nennenswerten Mengen infolge des Chlormangels nicht mehr erhältlich. Es sind bereits Preise von 320 Kronen fob Ausfuhrhafen bewilligt worden. Auch gebleichter Natron-Zellstoff ist sehr knapp und wird zurzeit mit etwa 280 bis 290 Kronen fob Ausfuhrhafen bezahlt. — Die Preise für ungebleichten, starken Sulfit-Zellstoff und Natron-Kraft-Zellstoff sind gleichfalls in weiterem Steigen begriffen.

Es ist wohl anzunehmen, daß die Preise in Skandinavien bald einen sehr hohen Stand erreichen werden, da die Produktion sich mehr und mehr durch den Mangel an Kohlen und Chemikalien vermindert.

· VERMISCHTES ·

General-Versammlungen.

Papierfabrik Kirchberg, A.-G. in Kirchberg bei Jülich. Im Anschluß an die am 4. Dezember stattfindende ordentliche Hauptversammlung findet auch noch eine außerordentliche statt, in welcher Anzeige nach § 240, Absatz 1, des Handelsgesetzbuches (Verlust von mehr als der Hälfte des 563 500 Mark betragenden Aktienkapitals) erstattet werden soll. Im Geschäftsjahr 1913/14 hatte der Verlust erst die Höhe von 55 831 Mark erreicht.

Die Hauptversammlung soll dann noch über die weiterhin zu ergreifenden Maßnahmen Beschluß fassen.

Chemnitzer Papierfabrik zu Einsiedel bei Chemnitz. Die Generalversammlung der Chemnitzer Papierfabrik zu Einsiedeln bei Chemnitz, an der 15 Aktionäre mit 536 Stimmen teilnahmen, genehmigte den Geschäftsbericht nebst Abschluß, der einen Fehlbetrag von 498 210 M. aufweist, und erteilte Entlastung. Das ausscheidende Mitglied des Aufsichtsrats, Dr. Robert Müller, Chemnitz, wurde wiedergewählt. Der unerfreuliche Abschluß führte zu einer längeren Aussprache, mit dem Ergebnis, daß die zu ergreifenden Maßnahmen dem Aufsichtsrat überlassen bleiben sollen.

Preßspanfabrik Untersachsenfeld, Akt.-Ges. in Untersachsenfeld. Die Generalversammlung genehmigte einstimmig die Vorschläge der Verwaltung und setzte die Dividende auf 5 Prozent fest. Die ausscheidenden Mitglieder des Aufsichtsrats wurden wiedergewählt. Ueber die Aussichten konnte die Verwaltung günstige Mitteilungen machen.

Geschäfts-Berichte.

Arnsdorfer Papierfabrik Heinrich Richter Akt.-Ges. in Arnsdorf. Die Gesellschaft hat in dem Ende September abgelaufenen Geschäftsjahr 1914/1915

Digitized by Google

nicht sonderlich befriedigend gearbeitet. Einige Monate erbrachten einen Ueberschuß, andere wieder einen Verlust. Das Gesamtresultat hat sich so gestaltet, daß der Bruttoertrag die Handlungsunkosten, Löhne und die übrigen Spesen deckt, während für die Abschreibungen und Rückstellungen, die mit etwas über 70 000 M. (i. V. 30 809 M.) in Aussicht genommen sind, der noch vorhandene Reservefonds in Höhe von 26 780 M. herangezogen werden wird und darüber hinaus etwa 50 000 M. als Verlustsaldo auf neue Rechnung vorgetragen werden müssen. Das Vorjahr erbrachte einen Gesamtverlust von 25 809 M., der aus den Reserven gedeckt wurde. Die Gesellschaft hat im neuen Jahr weiter unter Arbeitermangel zu leiden, auch gestalten sich die Verhältnisse in der Druckpapierindustrie, im Gegensatz zur Lage der übrigen Papierbranche, noch immer nicht derartig, daß den stark gestiegenen Selbstkosten entsprechende Verkaufspreise gegenüberstehen.

Gebrüder Adt A.-G., Forbach. Das Ergebnis der Gesellschaft (Hartpapierwaren), deren Betriebe im direkten Aufmarschgebiet liegen, wurde durch den Krieg nachteilig beeinflußt. Der Bruttogewinn sank von 1 179 911 M. auf 618 758 M. Nach 119 324 M. (i. V. 132 922) Unkosten der Zentrale, 59 949 M. (0) Aufwendungen für Kriegswohlfahrtszwecke und 200 000 M. (324 000) verminderten Abschreibungen verbleiben einschl. 299 488 M. (79 688) Vortrag 547 433 M. (794 688) Reingewinn, aus dem wieder 5 pCt. Dividende verteilt und 221 323 M. vorgetragen werden sollen. Nach der Bilanz stehen die sämtlichen Anlagen mit 3,52 Mill. Mark (3,63) zu Buch. Debitoren schuldeten 1,12 Mill. Mark (1,28), während Kreditoren 0,82 Mill. Mark (0,83) zu fordern hatten. In bar, Wechseln und Effekten waren 0,48 Mill. Mark (0,37) und in Bankguthaben 0,64 Mill. Mark (0,65) vorhanden. Die Vorräte sind mit 2,65 Mill. Mark (2,60) eingeschätzt.

Luxuspapierfabrik W. Hagelberg in Berlin. Die Gesellschaft schließt, dem Vernehmen nach, das erste Kriegsjahr nach Vornahme von Abschreibungen mit einem Verlust von 480 000 Mk. ab. Dazu treten noch weitere 400 000 Mk., welche die Verwaltung als Kriegslage vorgesehen hat. Das Aktienkapital beträgt 3,20 Mill. Mk. und befindet sich zum größten Teil im Besitz der Familie.

Cröllwitzer Aktien-Papierfabrik in Halle a. S. In der Generalversammlung wurde die Dividende auf 7 Prozent festgesetzt. Der Aufsichtsrat führte aus, daß die Betriebskosten infolge der Preissteigerung der Rohstoffe beträchtlich gewachsen seien, daß aber die nicht unerhebliche Erhöhung der Papierpreise einen Ausgleich bringe. Die Fabrik sei sehr reich mit Aufträgen versehen, die sie auch zu bewältigen imstande sei.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Babenhausen (Hessen). In das Handelsregister wurde eingetragen die Firma „Elisabeth, Karl Tempel Ehefrau" in Babenhausen. Inhaberin: Karl Tempel Ehefrau, Elisabeth geb. Funk, in Babenhausen. Geschäftszweig: Pappefabrik.

Berlin. Berliner Passepartout-Fabrik und Buchbinderei für Architektur Alinda Helmert & Co., Gesellschaft mit beschränkter Haftung: Die Liquidation ist als beendigt angemeldet. Die Firma ist gelöscht.

Berlin. Gebr. Philippsohn Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Papierspitzenfabrik, in Berlin. Kaufmann Isaak Philippsohn ist nicht mehr Geschäftsführer. Kaufmann Julius Philippsohn in Berlin-Halensee ist jetzt alleiniger Geschäftsführer.

Berlin-Schöneberg. Meisenbach, Riffarth & Co., graphische Kunstanstalt in Berlin-Schöneberg, mit Zweigniederlassungen in Leipzig, Dresden, München: Die Kommanditisten sind aus der Gesellschaft ausgeschieden. Die Kommanditgesellschaft ist in eine offene Handelsgesellschaft umgewandelt worden.

Elberfeld. Elberfelder Papierfabrik, Aktiengesellschaft in Elberfeld, mit Zweigniederlassung in Zehlendorf: Der Kaufmann Friedrich Wollner in Elberfeld ist zum Mitglied des Vorstandes bestellt mit der Maßgabe, daß er zur Vertretung der Gesellschaft und zur Zeichnung der Firma in Gemeinschaft mit einem andern Vorstandsmitglied oder einem Prokuristen befugt ist. Die Prokura des Friedrich Wollner ist erloschen.

Enskirchen (Rheinland). „Julius Schulte Söhne Gesellschaft mit beschränkter Haftung", Papierfabrik: Die dem Fritz Schulte erteilte Gesamtprokura ist erloschen.

Freiburg (Breisgau). W. Herrmann, Schreibwarenhandlung, Freiburg: Die Prokura des Ernst Spreter, Freiburg, ist erloschen.

Geestemünde. Carl Strack, Papiergroßhandlung in Geestemünde: Der Ehefrau des Kaufmanns Wilhelm Engeler, Helene geb. Treffert, in Geestemünde ist Prokura erteilt.

Hamburg. Winter'sche Papierfabriken. In der Generalversammlung der Aktionäre vom 14. Oktober 1915 ist die Aenderung des § 2 des Gesellschaftsvertrages beschlossen und bestimmt worden: Gegenstand des Unternehmens sind die Herstellung von Papier und dazu gehöriger Halbfabrikate, ferner Herstellung von Strohstoff und aller sich daraus ergebender Fertigfabrikate sowie alle damit zusammenhängende Papier- und sonstige Geschäfte.

Konstanz. Friedrich Stadler, Buchdruckerei und Schreibwarenhandlung in Konstanz: Die an Friedrich Stadler alt in Konstanz erteilte Prokura ist erloschen.

Magdeburg. „ Paul Künne", Papierwaren: Das Geschäft ist in eine Kommanditgesellschaft umgewandelt, deren persönlich haftender Gesellschafter Fräulein Katharina (genannt Käthe) Heinricy in Magdeburg ist. Ein Kommanditist ist vorhanden.

München. Goßmann & Friedel, Papiergroßhandlung, München: Offene Handelsgesellschaft ist aufgelöst. Nunmehriger Inhaber: Kaufmann Ferdinand Friedel in München.

Waldhof - Mannheim. Zellstoffabrik Waldhof, Mannheim. Die Anlagen des Tochterunternehmens „Russ'sche A.-G. Zellstoffabrik Waldhof bei Pernau (Livland)" sind Anfang August von den Russen zerstört worden, wobei außerdem noch 80 000 Klafter Holz vernichtet wurden. Schon vorher hatten die Russen aus der Fabrik alles Metall weggeführt, schließlich auch die Maschinen und Dampfkessel. Auch wurde die Wegschaffung der Holzbestände versucht, doch war die Kleinbahn für deren beschleunigte Wegbringung nicht leistungsfähig genug. Als nun in den ersten Tagen des Augusts deutsche Kriegsschiffe in den Gewässern von Riga erschienen, haben die Russen die Fabrik in Pernau und die noch vorhandenen Holzvorräte in Brand gesteckt. Die Zellstoffabrik Waldhof in Mannheim hat den ihr zugefügten Schaden bei der deutschen Reichsregierung angemeldet, und es ist ihr auch in Rußland eine Bescheinigung über die Beschlagnahmungen und den zugefügten Schaden en bloc erteilt worden. Die Zellstoffabrik Waldhof in Mannheim besitzt das 12 Mill. Rubel betragende Aktienkapital ihrer russischen Tochtergesellschaft fast ganz. Daneben hat die Gesellschaft die Garantie für die beiden Anleihen der russischen Gesellschaft von 1903 im Betrage von 6 Mill. und 1913 von 10 Mill. übernommen. Im vorigen Jahre hatte die Mannheimer Gesellschaft 10 Mill. M. Kriegsreserve geschaffen im Hinblick

Digitized by Google

auf die aus dem Kriege ihr erwachsenden Schäden; davon sollen etwa 7 Mill. M. für das Interesse an der russischen Gesellschaft dienen. Es wird erwogen, ob es nicht angebracht ist, die Verschiebung der Bilanzaufstellung für 1915 zu beantragen, um später einen besseren Ueberblick über die Verhältnisse zu gewinnen.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Wien. Brüder Kranz, k. k. priv. Papierfabriken-Aktien-Gesellschaft, Hauptniederlassung, mit den in Graz und Klagenfurt bestehenden Zweigniederlassungen. Prokura ist erteilt dem Beamten der Firma Max Egger in Graz.

Landquart, Schweiz. Das von der Schweizerischen Bankgesellschaft zur Emission aufgelegte fünfprozentige Konversionsanleihen 1. Hypothek Papierfabriken Landquart A.-G. begegnet einer guten Aufnahme, indem bis zum 10. d. M. Konversions- und Subskriptionsanmeldungen auf über 1 000 000 Fr. einliefen.

Todesfälle.

Den Heldentod fürs Vaterland starben: Von den in der Coseler Anlage der Feldmühle, Papier- und Zellstoffwerke, Aktiengesellschaft in Berlin W. 35, beschäftigt gewesenen Leuten: Der Reservist, Arbeiter Josef John aus Czissowa am 20. Dezember 1914 auf dem westlichen Kriegsschauplatz; der Landsturmmann, Kalandarführer Erhard Klose aus Reinschdorf am 18. August 1915 auf dem östlichen Kriegsschauplatz; der Ersatzreservist, Kalanderführer Paul Drescher am 13. Oktober infolge seiner am 10. Oktober auf dem östlichen Kriegsschauplatz erlittenen schweren Verwundung.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz zweiter Klasse wurden ausgezeichnet:
Herr Ernst Erfurt, Leutnant d. L. in einem Minenwerfer-Bat., Mitbesitzer der Papierfabrik Friedr. Erfurt in Straupitz b. Hirschberg i. Schl.
Herr Paul Filusch, Ersatzreservist, Maschinengehilfe
Herr August Morawietz, Reservist, Kutscher
Herr Karl Dahle, Kriegsfreiwilliger, Schlosser; sämtlich Angestellte der Coseler Anlage der Feldmühle, Papier- und Zellstoffwerke, A.-G. in Berlin.
Herr Emil Dressler, Schlosser und
Herr Herm. Epperlein, Holländermüller in der Papierfabrik von C. F. Leonhardt Söhne in Crossen (Mulde). Ersterer erhielt auch die Friedrich-August-Medaille.
Herr Karl Möschwitzer, Unteroffizier, Papierzuschaffer
Herr Nikol Munzert, Landwehrmann, Papierbeschneider
Herr Hermann Thuss, Reservist, Maurer
Herr Emil Vogel, Unteroffizier, Heizer
Herr Christian Mergner, Unteroffizier, Färber
Herr Heinrich Thuss, Gefreiter, Papiermaschinengehilfe
Herr Hermann Brünn, Unteroffizier, Aufseher
Herr Max Fischer, Unteroffizier, Streichmaschinenführer
Herr Hermann Langheinrich, Gefreiter, Holzaufräumer; sämtlich Angestellte in Wiedes Papierfabrik in Rosenthal, Reuss.

Kriegsauszeichnungen. Herr Arthur Wiegand, Expedient der Papierfabrik von C. F. Leonhardt Söhne in Crossen (Mulde) erhielt die sächsische Friedrich-August-Medaille.

Herr Oberleutnant d. R. Gundert, Schwiegersohn des Herrn Hofrats Riecke in Kriebstein i. S., erhielt die württembergische Militär-Verdienst-Medaille in Gold, Herr Leutnant Riecke, Sohn des Herrn Hofrats Riecke, die gleiche Auszeichnung in Silber.

Beförderungen im Kriege. Landsturm-Pionier Karl L. Kuhn, Spezial-Ingenieur für Sulfitstoff- und Papierfabriken, befindet sich seit Mai d. J. im Felde und wurde, nachdem er kurz vorher zum Gefreiten befördert woden war, am 16. November zum Unteroffizier ernannt.

Herr Werner Castorf, zweiter Sohn des früheren Direktors, jetzigen Aufsichtsratsmitgliedes der Papierfabrik zu Penig, wurde zum Leutnant befördert.

Herr Alfred Egelhaaf, Direktor und Mitbesitzer der Papierfabrik Erlenbau in Erlenbau bei Aalen, Württemberg, wurde zum Leutnant d. L. befördert.

Kriegsdenkmünze. Die sofortige Ausgabe einer Kriegsdenkmünze oder eines anderen Kriegsabzeichens an sämtliche Kriegsinvalide hat der Deutsche Industrieschutzverband, Dresden, beim Preußischen und Sächsischen Kriegsministerium beantragt. In der Eingabe wird u. a. darauf hingewiesen, daß für die Wiederunterbringung der Kriegsinvaliden im Erwerbsleben namentlich in gewissen, auf den Verkehr mit dem Publikum angewiesenen Berufen (wie Kellner, Reisende, Verkäufer usw.) das Fehlen eines Kennzeichens für ihre Eigenschaft als Kriegsinvalide nach den bisherigen Erfahrungen des Verbandes bei der Arbeitsbeschaffung nachteilig ist, und daß die wünschenswerte Rücksichtnahme auf die im Felde erlittenen Verwundungen oder Gesundheitsschädigungen der Kriegsinvaliden an den Arbeitsstellen nur dann gesichert erscheint, wenn deren Kriegsteilnehmer-Eigenschaft jedermann erkennbar ist.

Jubiläum. Die Firma Radebeuler Maschinenfabrik August Koebig G. m. b. H. in Radebeul-Dresden feiert am 1. Dezember d. J. ihr 25jähriges Bestehen, und hiermit auch der Geschäftsführer und Gründer der Firma, Herr August Koebig; gleichzeitig mit diesem auch die bei der Firma seit dem 1. Dezember 1890 beschäftigten Herren: Hermann

Max Schüler & Co.
HOLZSTOFF
ZELLULOSE
Hamburg Stockholm
Mönckebergstr. 9 Kungsträdgårdsgatan 10

Digitized by Google

Vogel, Drehermeister, Traugott Skadock, Schmied, Heinrich Krumbholz, Schmied.

Beschießung der Papier- und Zellstofffabrik Podgora bei Görz. Der Kriegsberichterstatter der „B. Z. am Mittag" schreibt am 18. November in einem Bericht „Drei Tage an der Isonzofront": „Ein schweres Bombardement hatte die Papierfabrik der Leykam-Josefsthaler Aktiengesellschaft auszuhalten, die am Fuße der Podgora liegt. Drei Tage und drei Nächte wurde die Fabrik mit schweren Granaten beschossen. Die vier dortgebliebenen Wächter erbauten sich aus Zellulose und Papierballen Deckungen, die sich als durchaus granatensicher erwiesen."

Preiserhöhung für Kartonnagen. Der Schutzverband der Berliner Kartonfabrikanten teilt mit, daß er sich, mit Rücksicht auf die Erhöhung der Preise für Lederpappe, zur Erhöhung der Verkaufspreise für Postkartons um 20 pCt. gezwungen sehe.

Zeichnung auf die dritte österreichische Kriegsanleihe. Die Beamtenschaft der Prager Papierfabriken A.-G. Prag hat auf die dritte österreichische Kriegsanleihe 41 500 Mark gezeichnet. — Die Ramingsteiner Papierfabrik G. m. b. H., Ramingstein, Murtalbahn, zeichnete bei der dritten österreichischen Kriegsanleihe den Betrag von 40 000 Kr.

Tarifvertragskündigung. Der dänische Papierindustrie-Arbeiterverband kündigte die gegen 1100 Arbeiter umfassenden Tarifverträge mit den Forenede Papirfabriker, Frederiksberg Papirfabrik und Carl Allers Papirfabrik in Valby zum 1. Februar 1916. A.

Neue Dampferlinie Kanada—Frankreich. Die starke Steigerung der Ausfuhr von Kanada nach Frankreich, u. a. in Holz, führte zu der Gründung von The France and Canada Steamship Company, Ltd., in Montreal mit 1 Mill. Doll. Aktienkapital.

Unfall. In der Papierfabrik Wolfsheck im Murgtale ereignete sich ein tödlicher Unglücksfall. An einem großen Holzstoffhaufen lockerten sich einige 3 Zentner schwere Holzstoffballen und fielen etwa 4 Meter hoch herunter, wobei der bei den dort arbeitenden französischen Gefangenen stehende Wachtposten, Landsturmmann Irion, rücklings getroffen wurde. Der bei Ausübung seiner Dienstpflicht verunglückte Wachtmann ist auf dem Transport in das Krankenhaus Forbach gestorben.

Unfall. In der Pappenfabrik in Wehlitz kam der Arbeiter Förster in das Getriebe der Maschinen und verunglückte dabei so schwer, daß er, ohne das Bewußtsein wiederzuerlangen, starb.

Unfall. In der Papierfabrik Blankenstein a. d. S. hat sich ein schwerer Unglücksfall im Pumpenraum der Papierfabrik ereignet, indem die Arbeiterin Helene Hohe auf unaufgeklärte Weise in eine Riemenscheibe fiel und dabei ernste Beschädigungen beider Arme erlitt. Die Aermste ist im Krankenhaus Hof nach der Operation verschieden.

Denkt an Weihnachten! Der Winter hat uns mahnend seine Vorposten gesandt. Tagelang lag kühler, blitzender Schnee in dichter Decke über Gärten, Häusern und Feldern. Nicht lange — nur Tage. Und doch, ist es nicht, als wollte er uns einen Wink geben? Vergesset nicht, daß Wochen vergehen können, ehe eure Gaben weit, weit fort auf fremder Erde eintreffen werden — vergeßt es nicht. Weihnachten kommt bald — bald. So sprach es aus der Winterlandschaft zu uns. — Tief im Feindesland weht siegreich die deutsche Fahne. Tief im Feindesland begehen unsere Tapferen, die unser ganzes Sinnen und Trachten mit sorgender Liebe umspinnt, zum zweiten Male unser größtes und schönstes heimisches Fest. Ein deutsches Weihnachten wollen wir ihnen schaffen, noch schöner wie im Vorjahre. — Doch, es gilt vorsorgen, und gleich vorsorgen. — Gedenket der vielen, vielen Einsamen, denen wir eine Dankesschuld abzutragen haben. Sie sollen am Heiligen Christ, wenn in allen Schützengräben und Unterständen ein Bäumchen brennen wird — die glücklichen Kameraden die Grüße der Ihrigen auspacken werden — nicht mit traurigen Augen und Weh im Herzen abseits stehen. — Gebt ihnen ein frohes Lachen, ihnen, die für euch zu kämpfen und zu sterben wissen. — Gedenket ihrer und sendet Weihnachtsgaben an die Staatliche Abnahmestelle II beim Gardekorps, Berlin NW. 6, Karlstraße 12. — Alles ist willkommen. Praktische Gegenstände, wie Unterzeug, Strümpfe, Seife, Handtücher, Taschentücher, Spiegel, Messer usw., ebenso wie Eßwaren, Weine, Rotwein, Mineralwasser, Fleisch-, Fisch- und Gemüsekonserven, Honig, Marmelade, Marzipan, Schokolade, Pfefferkuchen, weiter Zigarren, Zigaretten, Tabak, Feuerzeug und Lunte, Spielkarten, Mundharmonikas — und so vieles, was man noch dem feldgrauen Weihnachtsmann aufpacken kann. Doch schickt es bald — der November ist zu Ende, ehe man es gedacht — Weihnachten steht vor der Tür.

5000 kg Sulfatterpentinöl prompt abzugeben. Käufer werden gebeten, sich unter Chiffre **H. H. 3317** an **S. Gumaelii, Annoncenbureau, Stockholm,** zu melden.

Kraftbraun
vorzüglich bewährter Farbstoff für Kraftpapier, lichtecht, leichtlöslich, starkfärbend. Anilin-Färbung mindestens sechsmal teurer.

Brillantruß
— Paris Black —
Papierschwarz
Ver. Schwarzfarben- u. Chem. Werke A.-G.
Niederwalluf a. Rh.

Welche Papierfabrik könnte einen Artikel, der fortlaufend für die nächsten ungefähr 8 Monate benötigt wird, in größeren Quantitäten zur Herstellung übernehmen? Gefl. Anträge unter **J. E. 14277** durch **Rudolf Mosse, Berlin SW.**

Einbanddecken
auch als Sammelmappen bestens geeignet
in gediegener, dauerhafter Ausführung sind zum Preise von 1,50 Mk. bei postfreier Zustellung zu beziehen von der Geschäftsstelle des
„Papier-Fabrikant", Berlin S. 42.

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur A. Lutz, Berlin-Seehof (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und technische Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin-Steglitz. Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstraße 140—142.

Digitized by Google

Vereinigte Chamottefabriken

Filialfabriken:
Markt-Redwitz · Bayern
Halbstadt · Böhmen

Stamm-fabrik **Saarau** vormals **C. Kulmiz** G.m.b.H
Preuß.-Schlesien · Gegründet 1850

Auf zahlreichen Ausstellungen prämiiert

Feuerfeste und säurebeständige Produkte jeglicher Art

Futtersteine für Zellulosekocher · Kocherhälse · Filterplatten

---

Hugo Hartig

6465

HAMBURG 1,
Bahnhofsplatz 1,
„Klostertorhof".
Fernsprech-Anschlüsse:
8, 2304, 2305, 2306, sowie F6
(nur für Ferngespräche).

PARIS X,
14, rue de Paradis

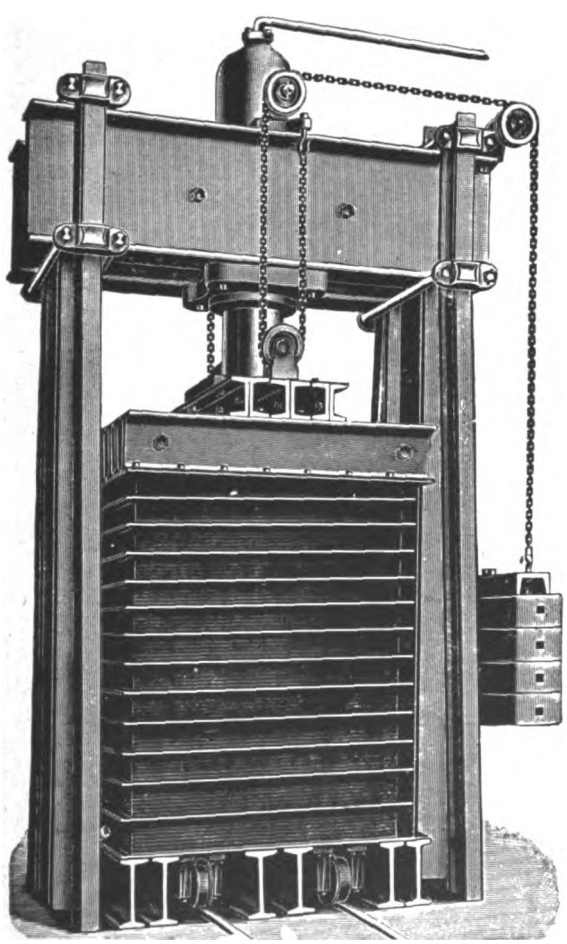
STOCKHOLM,
Sturegatan 13

NEW YORK,
140, Nassaustreet

Telegramme:

CELLULOSE o HARTIGUS o HARTIGUS o HARTIGUS
Hamburg Paris Gothenburg Stockholm

Holzstoff
Cellulose



Original

Häusser-Presse

Unerreicht in Leistung und dauernder Betriebssicherheit.

Naß-, Pack-, Glätt-, Präge-, Ballen-Pressen

usw. usw.

Original 4081

Häusser-Presspumpen

für Hand- und Kraftbetrieb

mit **automatischer Druckregulierung** arbeiten **zuverlässig** und **ohne** Störung.

Glänzende Zeugnisse über nahezu **30 Jahre** arbeitende, als auch neuerdings gelieferte Anlagen zu Diensten.

Kostenanschläge, Ingenieurbesuch ohne Verbindlichkeit.

M. Häusser, Spezialfabrik hydraul. Pressen **Neustadt** (Rheinpfalz.)

Geschäftsgründung 1852.

Digitized by Google

Liesegang & Kosch
G · M · B · H
Magdeburg
Hamburg 8

HALBWATT-LAMPEN

100-3000 Kerzen

Druck: Otto Elsner Akt.-Ges., Berlin S 42, Oranienstr. 140/42.

Digitized by Google

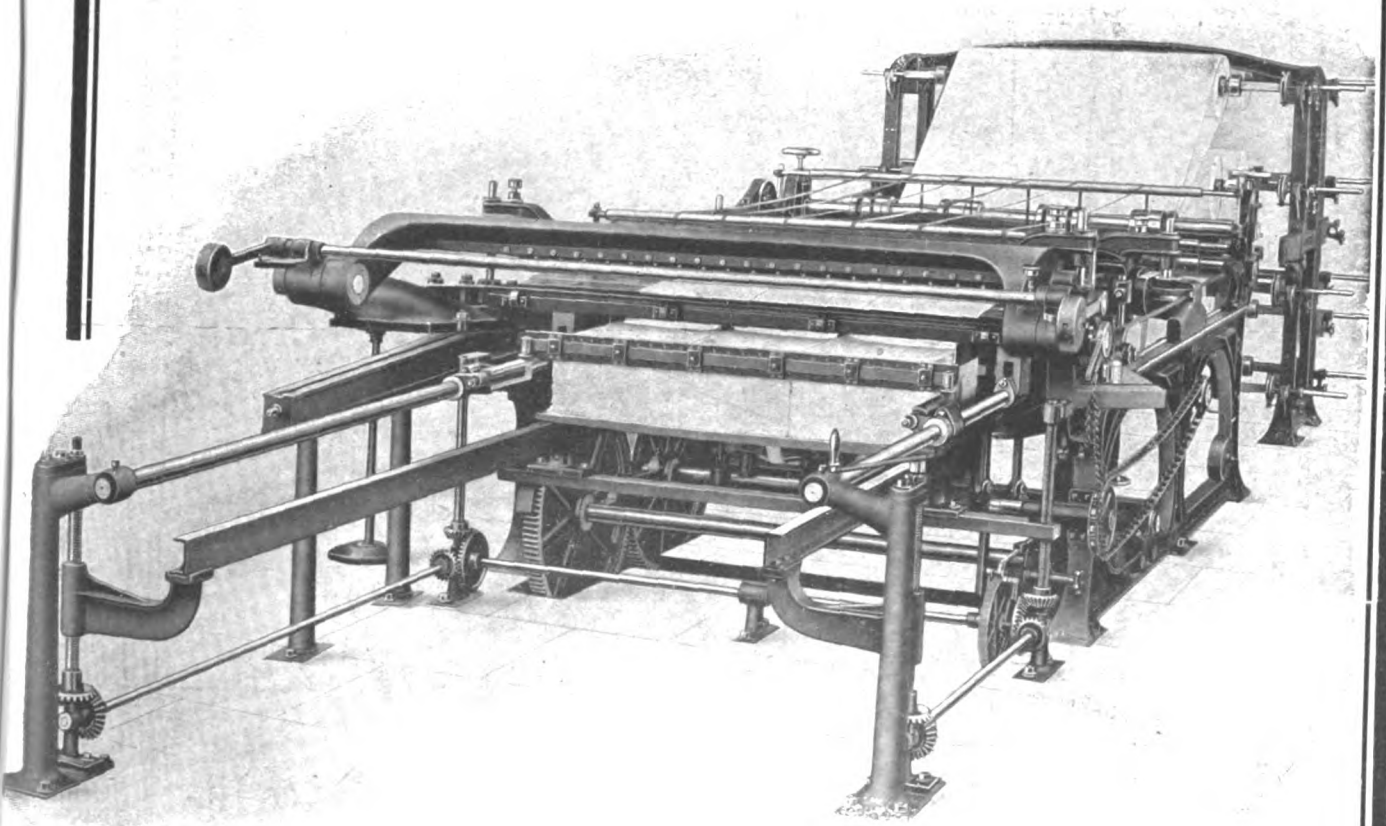
LE FABRICANT DE PAPIER — DER — THE PAPER MAKER

PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 49. Berlin, 3. Dezember 1915. XIII. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Quer- u. Diagonalschneidmaschine
mit selbsttätigem Bogenleger

Digitized by Google

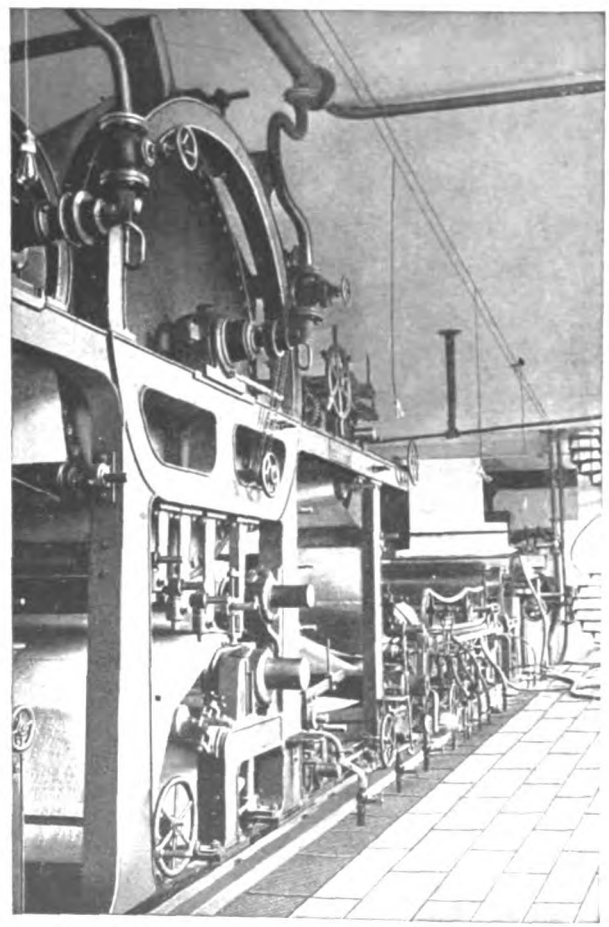
Selbstabnahmemaschinen

in moderner Ausführung liefert

Eisengiesserei u. Maschinenfabrik „HEMER"

Gustav Reinhard & Co.

Hemer in Westfalen



Sondererzeugnis: Sämtliche Maschinen und vollständige Einrichtungen für die Papier- u. Pappenfabrikation. Umbau bestehender Anlagen, Transmissionen

Voranschläge und Projekte kostenlos

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen. Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort.

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet.

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend.

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall.

Herausgegeben von **Otto Elsner** Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XIII. Jahrgang **BERLIN, 3. Dezember 1915** **Heft 49**

Inhalt:

Seite		Page		Page	
773—776	Die Qualitätsprüfung des Papiers in den Vereinigten Staaten	776—778	L'Essai des Papiers aux Etats-Unis	776—778	Paper tests in the United States
778—788	Patent-Umschau — Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Vermischtes	778—788	Revue des Brevets — Marchés — Petites nouvelles	778—788	Review of Patents — Markets — Miscellanea

Sommaire:

Contents:

Die Qualitätsprüfung des Papiers in den Vereinigten Staaten.

Die genaue Prüfung und Kenntnis des Materials und der Chemikalien eines Papiers sind für jeden Lieferanten, der nach einem gegebenen Muster liefern soll, selbstverständlich eine unerläßliche Notwendigkeit. In der Regel aber überläßt man die Papierprüfung dem persönlichen, auf Erfahrung gegründeten Urteil. Jahrelange Erfahrung ermöglicht es allerdings, bis zu einem gewissen Grade auf den ersten Blick zu erkennen, welcher allgemeinen Klasse man das betreffende Papier zuteilen soll, ein zweiter Blick entscheidet über die Qualität. Leute dieser Art gewinnen dabei vielleicht auch gleichzeitig einen allgemeinen Begriff von der Erzeugungsart; der Geruch gibt Auskunft darüber, wie das Papier geleimt ist, die Zunge, ob es überhaupt geleimt ist usw. Gewicht, Blattstärke, Faserart, Behandlungsweise, alles das mag ein geschärfter Sinn beim bloßen Beschauen und Befühlen des Papiers erkennen. Aber solche Prüfungsmethode ist doch nur eine vergleichsweise, und erlaubt es nicht, in fundamentaler Weise genaue Daten über die Art der Beschaffenheit des Papiers zu geben.

Gegenwärtig zeigt sich nun immer mehr und mehr sowohl innerhalb als auch außerhalb des Papierhandels ein wachsendes Interesse für genaue Papierprüfung. Dieses Verlangen geht in erster Linie vom Abnehmer aus, der bessere und praktische Methoden zur Prüfung der Qualität des Papiers zu haben wünscht, und um diesen Wunsch zu befriedigen, ist eine ganze Serie von Prüfungsmethoden entwickelt worden, die sich auf die physikalischen und chemischen Eigenschaften des Papiers beziehen. Diese Methoden wurden nicht in der Absicht entwickelt, absolute Werte zu geben, aber sie sind fast alle derart, daß man bei sorgfältiger Musterentnahme und Durchführung der Probe Resultate erhält, die eine ziemlich genaue Qualitätsbestimmung des Papiers ermöglichen; nur Farbe und Appretur sind Eigenschaften, die sich der Prüfung und genauen Datierung durch diese Methoden entziehen, hier bleibt das Auge das entscheidende Moment.

Gegenwärtig gibt es noch keine physikalischen Methoden, um genau zu bestimmen, ob ein Papier eine größere Menge Unreinheiten enthält als zulässig ist, oder welche

Digitized by Google

Grenze hierfür festzusetzen ist, jenseits welcher das Papier als nicht annehmbar zu bezeichnen ist. Auch hier kann wieder nur das persönliche Urteil entscheiden.

Die Prüfung, die im Standards-Bureau der Vereinigten Staaten mit den einfachsten Hilfsmitteln im Laboratorium vorgenommen wird, beschränkt sich demnach einzig und allein auf jene Eigenschaften des Papiers, die einen festen Wert haben, beziehungsweise, die sich in bestimmten Ziffern ausdrücken lassen.

Diese allgemeine Papierprüfungsmethode zerfällt somit in 3 Teile:

1. Mikroskopische Prüfung,
2. Physikalische Prüfung,
3. Chemische Analyse.

Die mikroskopische Prüfung zeigt bekanntlich die Art oder die Arten von Fasern an, aus denen das Papier hergestellt wurde; einige Erfahrung gibt darüber den vollständigen Aufschluß, und man kann nach dem mikroskopischen Befund auch das Ausmaß des Mahlens bestimmen, dem ein Papier unterzogen wurde.

Die physikalische Prüfung teilt sich in die Feststellung des Ries-Gewichtes, der Dichte, Reißstärke, Dehnbarkeit, Falzzahl, Ausdehnung und Absorption.

Die chemische Analyse endlich gibt Aufschluß über den Aschenrückstand und die Art der Leimung, aber auch über die verwendeten Farben vermag sie Daten zu liefern. Alles das sind natürlich Eigenschaften, die für die Qualitätsbestimmung des Papiers von größtem Werte sind.

Die mikroskopische Analyse bestimmt den relativen Anteil jeder verwendeten Faserart in Prozenten des gesamten Fasermaterials. Zu dieser Bestimmung werden die folgenden Vorrichtungen verwendet: Reagensgläser, Kochschüsselchen, mikroskopische Gläser, zwei langstielige stählerne Seziernadeln, Bunsenbrenner, Dreifußstand (oder sonst geeignete Vorrichtung zum Heißmachen der Probe), eine Flasche kaustischer Soda, eine Flasche mit einer 25prozentigen Lösung von Chlorwasserstoffsäure, sechs dunkelfarbige Glasfläschchen mit Tropfstöpseln, Filtrierpapier und ein Mikroskop mit 55facher Vergrößerung. Ein Binokularmikroskop ist das allgemein angewendete zum Bestimmen der genauen Charakteristik der Faser; es kann aber auch ein anderes verwendet werden; schließlich ist noch ein Mikroskop mit 150 bis 200facher Vergrößerung notwendig.

Da alle vegetabilischen Fasern sehr transparent und fast farblos sind, wenn man sie unter dem Mikroskop betrachtet, ist die Anwendung einer Farblösung notwendig. Die bekannte „Herzberg-Lösung" ist dafür das beste, und wird auch in den Vereinigten Staaten zu diesem Zwecke verwendet; sie verleiht verholzten wie den mechanisch isolierten Holzfasern einen gelben Ton, während chemische Holzstoffe indigoblau, und Baumwoll-, Leinen- und andere Arten von Lumpenfasern weinrot gefärbt werden.

Die „Herzberg-Lösung" wird in folgender Weise hergestellt:

Lösung A: Zinkchlorid 20 g, Wasser (destilliert) 10 ccm. Lösung B: Kaliumchlorid 2,1 g, Jodkristalle 0,1 g, Wasser (destilliert) 5,0 ccm.

Lösung A und Lösung B werden dann miteinander gemischt und 24 Stunden zum Setzen stehen gelassen, worauf dann die klare Lösung in zwei der Glasfläschchen mit den Tropfstopseln abgefüllt wird. Dunkelgefärbte Fläschchen sind zu diesem Zwecke notwendig, weil alle Jodlösungen im Lichte ausblassen.

Die Papierprobe für die mikroskopische Prüfung wird in folgender Weise hergestellt: Eine Anzahl kleiner Papierstücke, ungefähr in der Größe eines Zehnpfennigstückes, werden aus verschiedenen Teilen des zu prüfenden Papiers herausgeschnitten. Diese Stücke werden in eine der Schüsseln getan, mit einer 1/2prozentigen Lösung von kaustischer Soda bedeckt, und die Schüssel über dem Dreifuß oder der sonstigen Einrichtung eine Minute lang erhitzt. Die Soda wird dann abgegossen und frisches Wasser in die Schüssel eingefüllt, um die am Papier befindlichen Sodareste auszuwaschen; zu diesem Zwecke werden behufs Alkalineutralisierung 2 bis 3 Tropfen der 25prozentigen Chlorwasserstoffsäure hinzugesetzt.

Die Flüssigkeit wird dann abgegossen, und aus dem Papier eine Masse ungefähr in der Größe einer Erbse zusammengerollt; dieses Muster wird in ein halbvoll mit Wasser gefülltes Reagensglas eingebracht. Mehrere solcher Proben werden genommen, wobei jedesmal die Hände abgespült werden müssen, um jede Verunreinigung der nachfolgenden Probe durch die vorhergehende hintanzuhalten, die Probe im Reagenzglas wird nun tüchtig geschüttelt, bis die Papierkugel völlig zerfasert ist und die einzelnen Fasern gut voneinander getrennt sind. Dann werden einzelne Fasern mittels der mikroskopischen Nadel aus dem Glase herausgenommen und auf den Objektträger gelegt, wobei man sich zur besseren Sichtbarmachung einer schwarzen Unterlage unter dem Glase bedient. Die nassen, auf dem Objektträger befindlichen Fasern werden dann getrocknet, indem man sie mit gutem Filtrierpapier bedeckt und sie einige Minuten lang so in der Luft trocknen läßt.

Nachdem die Fasern völlig trocken geworden sind, wird ein Tropfen „Herzberg-Lösung" dazugegeben und mittels zweier mikroskopischer Nadeln werden sie dann auf dem Objektträger gut ausgebreitet. Das Deck-

Digitized by Google

glas wird dann darüber gelegt und fest auf den Objektträger angepreßt, worauf aller Faserstoff, der zwischen den Glasrändern herausgequollen ist, mit Filtrierpapier gut abgetrocknet wird. Die Glasplättchen werden dann gut abgewischt und poliert. Unter dem Mikroskop gibt hierauf die genaue Betrachtung der einzelnen Fasern eine gute Schätzung des Anteils der verschiedenen Faserarten in der genommenen Probe. Diese Schätzung wird unter Zuhilfenahme eines Färbemittels vorgenommen, das in mehreren Gläsern, die dasselbe Mittel in verschiedener Stärke enthalten, vorbereitet ist. Beispielsweise bringt das Färbemittel, das die weinrote Farbe auf der Leinen- und Baumwollfaser gut herausbringt, fast gar keine Wirkung auf Papierfasern hervor, die mit Bleichsoda oder Sulfit behandelt wurden; auf Holzstoff hat sie überhaupt keine Wirkung. Die Herrichtung dieses Färbemittels bedarf demnach einiger Aufmerksamkeit. So werden zwei bis drei Tropfen Wasser, die einem guten Färbmittel für Lumpenfasern und gebleichte chemische Holzfasern hinzugefügt werden, die weinrote Farbe wesentlich abschwächen, während die blaue Farbe in voller Stärke erhalten bleibt und die gelbe Farbe des Holzschliffs dadurch um so schärfer hervortritt. Der Zusatz von zwei oder drei Tropfen der Lösung von konzentriertem Kaliumjodid erzeugt ein tieferes Weinrot der Lumpenfasern, während einige Tropfen konzentrierter Zinkchloridlösung die chemischen Holzfasern tiefer blau färben.

Natron- und Sulfitfasern müssen bei richtiger Anwendung des Färbemittels einen bestimmten Farbunterschied zeigen,, die ersteren haben ein tieferes, die letzteren ein helleres Indigoblau. Wenn dieser Farbunterschied nicht gut herausgebracht wird, muß zum Färbmittel entweder Wasser oder Zinkchloridlösung hinzugesetzt werden, um das Mittel entweder schwächer oder stärker zu machen. Drei bis vier Proben werden auf diese Weise mit Zuhilfenahme von Färbmitteln verschiedener Stärke genommen.

Es bedarf natürlich zur guten Durchführung dieser Untersuchung längerer Erfahrung, hat man aber diese, so kann man wohl zu ganz überraschenden Resultaten kommen. Das Standard-Bureau der Vereinigten Staaten, bzw. der Abteilung desselben, die mit der Papieruntersuchung betraut ist, erreicht bei Papier, das Mischungen von Lumpen- und gebleichten chemischen Fasern enthält, eine Genauigkeit bis zu 5 % des Fasergehaltes, d. h. also, die eventuelle Fehlergrenze bleibt unter 5 %. Bei Papier, das viel zermahlenen Holzstoff enthält, geht die Fehlergrenze bis 10 %.

Das Ries-Gewicht wird mit der Quadrantenpapierwage festgestellt; behufs Bestimmung der Papierdicke bedient man sich eines Federmikrometers mit kreisförmigem Zifferblatt und Zeiger. Das Zifferblatt ist in Zolltausendstel geteilt, und wird also in Tausendstel von Zollen abgelesen. Bei Benützung des Mikrometers ist darauf acht zu geben, daß breite Druckflächen vorgesehen sind, und daß der Druck derselben auf die Papierfläche ein gleichmäßiger ist. Die Bruchstärke wird mittels einer Maschine gemessen, in welcher das Papier fest an ein Gummidiaphragma angedrückt wird, durch welches auf einen kreisförmigen Papierabschnitt von 1 Quadratzoll Flächeninhalt ein Druck ausgeübt wird. Der Druck geht von der Flüssigkeit, die sich unter dem Diaphragma befindet, aus, und der Druck, der notwendig ist, um das Papier durchzudrücken, wird mittelst einer sorgfältig kalibrierten Drucklehre registriert, die den Druck in Pfund auf den Quadratzoll angibt. Ein Durchschnitt von zehn Lesungen wird als korrekt angenommen.

Die Bruchlastbestimmung geschieht mittels eines einfachen Apparates, in dem ein Streifen des Papiers zwischen zwei Klammern eingespannt wird, die voneinander entfernt werden, bis das Papier reißt.

Die Faltestärke (Biegestärke) wird mit einer Maschine gemessen, in welche ein Streifen Papier von bestimmter Größe eingespannt wird. Die Klammern, die das Papier halten, werden unter einem bestimmten Zug gehalten, und das Papier wird durch eine Vorrichtung beständig hin und hergebogen, bis die Fasern an der Biegestelle brechen. Die Anzahl der hierzu nötigen Doppelfaltungen wird selbsttätig gezählt.

Die Messung der Dehnung wird durchgeführt, indem man das Papier verschiedenen atmosphärischen Bedingungen unterwirft und die Bogengröße nach jeder Aenderung mißt.

Die Größe der Saugfähigkeit wird gemessen durch die Höhe, bis zu welcher die Flüssigkeit innerhalb einer bestimmten Zeit an einem Papierstreifen, dessen eines Ende in Wasser getaucht ist, infolge der Kapillarität steigt.

Das wäre im großen und ganzen die Methode der Papierprüfung, wie sie im Standard-Bureau sowohl für das der Regierung gelieferte, wie auch für das öffentlichen Zwecken dienende Papier angewendet wird. Aufgabe des Bureaus ist aber auch, die Methoden der Papierfabrikation zu studieren, um dadurch genauere Bestimmungen für die Lieferungsverträge zu gewinnen; die so gewonnene Kenntnis steht natürlich auch der Allgemeinheit zur Verfügung, soweit sie sich mit Kauf oder Verkauf von Papier, das bestimmten Anforderungen entsprechen soll, befaßt. Da die Regierung der Vereinigten Staaten in ihren verschiedenen Abteilungen jährlich etwa 40 Millionen Pfund Papier verbraucht, das die

Digitized by Google

verschiedensten Arten umfaßt und verschiedenen Bedingungen zu entsprechen hat, so ist natürlich die Arbeit des Papierinspektors, dem das Bureau untersteht, und der das Papier zu übernehmen hat, keine geringe. Die Frage, ob es denn notwendig ist, derartig genaue Prüfungen vorzunehmen, wird von den amerikanischen Autoritäten einstimmig bejaht, da nach ihrer Ansicht damit nicht nur der Allgemeinheit, sondern auch den Fabrikanten und dem Händler ein Dienst erwiesen wird, der praktische Bedeutung hat.

Albert Bencke

L'Essai des Papiers aux Etats-Unis.

Aux Etats-Unis on faisait examiner autrefois les papiers par des spécialistes expérimentés. Et en effet, l'homme du métier est à même de juger, jusqu'à un certain degré, de la qualité d'un papier. L'odeur du papier lui révèle le genre de collage et la langue lui indique, le degré de collage. Il reconnait à la vue et au toucher, le poids, l'épaisseur et la fibre du papier, ainsi que le traitement qu'il a subi.

Peu à peu, nombre de méthodes ont été inventées pour établir les propriétes chimiques et physiques du papier. Cependant, elles ne permettent guère de préciser la teinte ni l'apprêt. C'est l'œil qui juge. Quand à dire que le papier contient peu ou beaucoup d'impuretés, c'est une question d'opinion personnelle.

L'essai d'un papier consiste en 3 épreuves différentes:

1. L'épreuve microscopique.
2. L'épreuve physique.
3. L'épreuve chimique.

L'épreuve microscopique renseigne de manière parfaite sur la nature des fibres d'un papier et sur le degré de la mouture. L'épreuve physique s'étend à la détermination de l'épaisseur, de la longueur de rupture, de la dilatabilité, du nombre de plis, du pouvoir absorbant et du changement de la surface lorsque l'humidité et la température se modifient. L'analyse chimique détermine la teneur en cendres et la nature du collage et des couleurs employées.

L'épreuve microscopique se fait sous un grossissement de 55 jusqu'à 200. Les fibres végétales étant, toutes, presque incolores à la lumière transparente, elles doivent être teintes pour être reconnaissables. La matière colorante s'obtient d'après la recette suivante:

Solution A.

Chloride de zinc . 20 grammes,
Eau distillée . . . 10 cm/cubes.

Solution B.

Iodure de potasse . 2,1 grammes,
Iode cristallisé . . 0,1 gramme,
Eau distillée . . . 5,0 cm/cubes.

On mélange ces deux solutions, puis on les laisse reposer jusqu'à ce que le liquide soit clair et on le conserve dans des flaçons en verre foncé, à l'abri de la lumière.

On coupe pour l'épreuve microscopique plusieurs petits morceaux en différents en-

Paper tests in the United States.

In former times the test of the quality of paper was carried out by hand by experienced experts and up to a certain extent an expert can by this means judge of the quality of a paper. The general class and the average quality can mostly be recognised at a glance. By the smell one can establish the quality and kind of glue used and by the tongue the degree of the glue treatment. The weight, the thickness, the fibre and the manufacture can be recognised by inspection and handling.

In the course of time quite a large number of methods have been developed in order to ascertain the physical and chemical properties of paper. Colour and finish alone cannot be accurately established in this manner. The ocular inspection decides in this case. Then, further, personal judgement alone can decide whether paper contains more or less impurities.

The test of paper is effected in three ways:

1. By the microscopic test,
2. By the physical test,
3. By chemical analysis.

The microscopic test gives full information regarding the kind of fibre of which the paper consists and of the degree of grinding. The physical test deals with the establishment of the weight, the bulk, the breaking length, the elongation, number of folds, capacity of absorbtion and change of the surface by changing moisture and the temperature. The chemical analysis establishes the percentage of ash, the kind of glue treatment and the colours which have been applied.

The microscopic test is effected by a 55 to 200 fold enlargement. As all vegetable fibre is in shininglight nearly colourless, it must be coloured in order to better examine it. The colouring matter is prepared in the following manner:

The A solution. Chloride of Zink 20 g., distilled water 10 ccm. The B solution. Jodide of Kalium 2.1 g., crystallized Jodine 0.1 g., distilled water 5.0 ccm.

The A and B solutions are mixed together and then allowed to clear and kept in small dark bottles as the solution is sensitive towards light.

Small pieces are cut out of the paper at different parts, which are to be examined, and

Digitized by Google

droits du papier à examiner et on les chauffe pendant une minute dans une coupe en porcelaine, avec une lessive de soude caustique de 0,5 p. 100.

On lave ensuite à l'eau et on neutralise avec 2 à 3 gouttes d'acide muriatique de 25 p. 100. On décante le liquide et on prend une quantité de ce papier, grande comme un pois, qu'on agite dans une éprouvette contenant de l'eau. On retire alors du verre, à l'aide d'une aiguille à préparer, un certain nombre de fibres qu'on met avec un fond noir sur l'objectif. Puis on sèche avec du papier à filtrer et on laisse complètement sécher à l'air. On ajoute ensuite quelques gouttes de la solution colorée et on repartit les fibres régulièrement, au moyen de deux aiguilles à préparer.

Puis on enlève à l'aide de papier à filtrer le liquide en excès, on recouvre l'échantillon d'un petit couvercle en verre et on l'examine sous le microscope.

Les fibres de lin et de coton apparaissent en couleur vin rouge; celles de cellulose en bleu et celles de pâte en jaune. Comme il se pourra que les fibres de lin et de coton soient d'un beau rouge tandisque celles de cellulose et de pâte seraient à peine teintées, il faudra renouveler l'épreuve une ou plusieurs fois, avec la même solution, additionnée de 2 à 3 gouttes d'eau. Les fibres de lin et de coton présenteront alors une teinte moins accusée; par contre, le jaune et le bleu de la pâte et de la cellulose, seront plus nets. Quelques gouttes d'une solution concentrée de potasse et de iode feront paraitre les fibres de chiffons en rouge plus foncé et quelques gouttes d'une solution concentrée de chlorure de zinc renforceront la teinte bleue des fibres de cellulose. Les fibres de cellulose à la soude seront d'un bleu plus foncé que celles de cellulose au bisulfite. Naturellement, ces essais demandent de l'expérience et de l'exercice. Dans l'estimation de la quantité en pourcents, on peut préciser à 5 p. 100 de près, la teneur en eau.

Le poids d'une rame du papier à essayer s'obtient à l'aide d'une balance à quadrant. L'épaisseur du papier est déterminée au moyen d'un micromètre à ressort, permettant une lecture exacte à $^1/_{1000}$me de pouce près. On mesure la résistance à la rupture d'un papier en tendant le papier et en soumettant à un effort extrême, à l'aide d'une membrane de caoutchouc, bombée par le liquide qui se trouve endessous, une surface ronde d'un pouce carré. Une échelle indique la pression en livres par pouce carré. Une moyenne de 10 lectures est déterminante. La résistance à la déchirure est déterminée au moyen d'une bande de longueur et largeur voulues, serrée entre deux pinces. L'une des pinces étant grevée d'un poids, on les écarte jusqu'à ce que le papier se déchire.

are put into a porcelain dish, heated for one minute with caustic soda lye, washed out with water and 2 to 3 drops of hydrochloric acid of 25 percentage, which is added for neutralising purposes. The fluid is poured off, and some of the paper of about the size of a pea is taken out and shaken well with water in a test-tube, then a small quantity of fibre are drawn out of the tube by means of a pincers and placed on the objective over a black background. The fibre is dried by means of filtering paper and left to completely dry in the air, then a few drops of the colour solution are added and the fibre distributed uniformly with the help of two pincers. A glass plate is then placed over it, the surplus fluid is removed with the help of filtering paper and the sample is then inspected under the microscope. Linen and cotton fibre appears wine coloured, chemically prepared woodpulp fibre blue and mechanically produced woodpulp fibre becomes yellow. As it may occur that in a test sample both the linen and cotton fibre appears of a beautiful wine colour, whereas the chemically and mechanically produced woodpulp become hardly coloured at all, then one or more further samples must be prepared, for the colouring of which the same solution as before is used with the addition however of two to three drops of water. Then the linen and cotton fibre will appear less distinctly coloured, but, however, the blue and yellow colour of the chemically and mechanically produced woodpulp would show all the more prominently. A few drops of concentrated Jodide of Kalium solution impart a deeper red to the fibre of rags, a few drops of concentrated Chloride of Zink solution colour the chemically prepared woodpulp deeper blue. The fibre of Soda woodpulp is coloured deeper blue than the fibre of Sulphite woodpulp.

Of course experience and practise is required to carry out these tests. In the estimate of the percentage quantity an accuracy of 5% of the fibre percentage can be reached.

The weight of a ream of the paper to be examined is established by means of a (quadrant) scales and the thickness of the paper with the help of a spring micrometer, which enables an accurate reading up to $\frac{1}{1000}$ of an inch. The breaking strength is measured by stretching the paper out tight, when a circular piece of one square inch is put to the test till it bursts by means of a rubber membrane, which is arched upwards by a fluid beneath it. A gauge records the pressure in pounds per square inch. The average of ten readings is taken to be final. The tearing strength is determined by inserting tightly a strip of a certain length and breadth between two clutches, one of which is weighted; these clutches

Digitized by Google

Quant au nombre de plis on l'obtient en tendant une bande de largeur et longueur voulues entre deux pinces qu'on plie et replie, dans un sens déterminé, jusqu'à ce que le papier se rompe à l'endroit du pliage. Le nombre des doubles pliages que cette opération exige, résulte automatiquement. On détermine la modification de la surface du papier en exposant ce dernier à divers degrés d'humidité et de température, et en mesurant les dimensions de la feuille après chaque modification.

On détermine le pouvoir absorbant, en établissant jusqu'à quelle hauteur une bande, de largeur voulue, plongeant verticalement dans l'eau, se sature en vertu de sa capillarité.

C'est ainsi que l'on procède au „Standards Bureau" pour le contrôle des papiers fournis au gouvernement.

On y essaie des papiers à la requête des particuliers également.

Le gouvernement des Etats-Unis consomme environ 40.000.000 livres de papier des genres les plus divers. On conçoit, combien le travail du „Standards Bureau" est important.

Ces essais si exacts sont d'un intérêt général, autant pour le consommateur, que pour le fabricant et le commerçant.

are distanced so long from each other till the paper is torn. The number of folds is determined by inserting under tension a strip of a certain length and breadth between two clutches and then bent at a certain strain so long backwards and forwards till the paper breaks at the bending fold. The number of double folds required to obtain this result is automatically recorded. The determination of the change in the surface of the paper is effected by exposing the paper to various degrees of moisture and temperature and by measuring the size of the sheet after each change. The capacity of absorbtion is measured by determining up to what height a strip of a certain breadth, which is vertically suspended and dips at the lower end into water, absorbs water by means of capillary action.

In this manner all the paper supplied to Government is tested in the Standard Office. Tests applied for by private persons are also carried out there. The Government of the United States requires yearly about 40 000 000 pounds of paper of varions kinds. The work of the Standard Office is therefore very great.

The accurate examination of paper is required in the general interest not only in that of the manufacturers, but also in that of the dealers and consumers.

· PATENT= UMSCHAU ·

Trichterförmiger Stoffänger, insbesondere für die Papier- und Zellulosefabrikation.

D. R. P. Nr. 287 886. Klasse 55d, Gruppe 13.

Richard Neubauer in Pribus in Schles.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 25. Juli 1914 ab.

Patent-Anspruch:

Trichterförmiger Stoffänger, insbesondere für die Papier- und Zellulosefabrikation, dadurch gekennzeichnet, daß der Absetzbehälter (c) oben mit einem Filter (h, i) abgedeckt ist, an dem entweder unten eine Saugvorrichtung (Saugkasten u) oder oben ein Druckwasserkasten anliegt, wobei entweder das Filter an dem Saug- oder Druckkasten oder der Saug- oder Druckkasten am Filter vorbeibewegt wird.

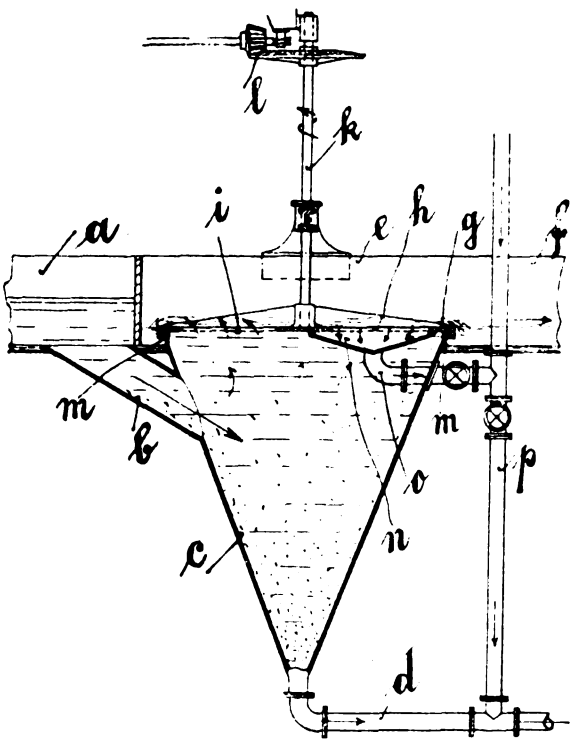
Es ist bei Stoffängern für die Papierfabrikation bekannt, das Filtersieb ständig während des Betriebes zu reinigen. Um dies auf die bekannten trichterförmigen Stoffänger zu übertragen, wird nach der Erfindung der Absetzbehälter mit einem Filter abgedeckt, an das eine zum steten Reinhalten des Filters dienende Saugvorrichtung, z. B. ein Saugkasten, anliegt, wobei entweder der Saugkasten feststeht und das Filter über ihm hinstreicht oder das Filter feststeht und der Saugkasten bewegt wird, indem er dabei das Filter bestreicht und reinigt.

Derartig unter Druck arbeitende Trichterstoffänger können kleine Abmessungen bekommen, so daß sich in vielen Fällen das Hochpumpen des Abwassers in den Stoffänger erübrigen wird. Durch batterieweise Aufstellung solcher kleiner Stoffänger können große Wassermengen bewältigt werden; kleine Stoffänger sind auch besser zu reinigen wie die bekannten großen Stoffänger und nehmen bei gleicher Leistung weniger Raum ein als diese. Durch schnellere oder langsamere Bewegung der Saugvorrichtung oder des Filters kann auf die Leistung des Stoffängers bezüglich Menge und Güte eingewirkt werden.

Das Abwasser strömt in der Rinne *a* zu und fließt durch den schräg abwärts gehenden Stutzen *b* in den kegelförmigen Behälter *c*. Der im Abwasser befindliche Stoff setzt sich nach unten ab und wird durch das Rohr *d* weitergeführt, das gereinigte Wasser fließt oben über und durch den Ringkanal *e* sowie die Rinne *f* ab. Zuvor muß das Wasser durch ein Filter gehen, das die im Wasser noch befindlichen Fasern u. dgl. zurückhält. Dieses Filter besteht aus einer den Behälter *c* oben abdeckenden Scheibe *g*, die große Durchbrechungen *h* besitzt und unten mit einem Filtergewebe *i* (Filz, Sieb o. dgl.) überzogen ist. Um den am Filter unten sich ansetzenden Stoff stetig entfernen und das Filter immer durchlässig erhalten zu können, wird dem Filter *h, i*

Digitized by Google

durch die stehende Welle *k* und die Kegelräder *l* eine drehende Bewegung erteilt. Das Filter *h*, *i* liegt dabei mit seinem Rand *g* auf dem Behälterrand *m* auf und übergreift ihn der besseren Abdichtung wegen. Das sich drehende Filter *h*, *i* streift über einen im Behälter *c*



feststehenden Kasten *n* weg, in dem eine Luftleere erzeugt wird, ähnlich wie in einem Papiermaschinensaugkasten, z. B. durch ein Sauggefälle, durch einen Injektor oder eine Pumpe. Der Kasten *n* streicht die am Filtersieb *i* unten sich anhängende Faserschicht durch seine Kante teilweise ab, das übrige und was in den Maschen sitzt, wird von dem Wasser, das der Saugkasten einsaugt, weggespült, so daß das Filtersieb *i* ganz rein wieder den Saugkasten *n* verläßt. Das an den Kasten *n* anschließende Saugrohr *o* tritt durch die Wand des Behälters *c* hindurch und mündet in ein von oben kommendes Rohr *p*, das mittels Druckwassers eine Saugwirkung auf das Innere des Kastens *n* ausübt.

(Weitere Ausführungsformen sind aus der Patentschrift zu ersehen.)

Verarbeitung von Altpapier zu wieder brauchbarer Papiermasse.

D. R. P. Nr. 287 884, Klasse 55b, Gruppe 4.

Röhm & Haas in Darmstadt.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 6. Februar 1915 ab.

Patent-Anspruch:

Verarbeitung von Altpapier zu wieder brauchbarer Papiermasse, dadurch gekennzeichnet, daß man das Altpapier in Wasser mit den Enzymen der Bauchspeicheldrüse oder ähnlich wirkenden Enzymen behandelt.

Um Altpapier von Kleb- und Füllstoffen sowie von Druckerschwärze zu befreien, verwendete man bis jetzt meistens alkalische Flüssigkeiten, welche das Papier zerfallen lassen, dabei aber eine schwache Gelbfärbung der Papiermasse erzeugen, die durch Bleichmittel entfernt werden muß; auch löst sich die Druckerschwärze nur schlecht von der Faser.

Es wurde gefunden, daß das Papier leichter zerfällt, wenn man es in wäßrigen Lösungen der Enzyme der Bauchspeicheldrüse behandelt. Man vermeidet dabei auch das Gelbwerden der Papiermasse, so daß Bleichung unnötig ist, und außerdem löst sich die Druckerschwärze leicht von der Faser, so daß sie mit Wasser leicht weggeschlämmt werden kann. Man kann diese Enzyme in alkalischer, neutraler und schwach saurer Lösung wirken lassen, kann auch zur Unterstützung der Wirkung Salze in verschiedenen Konzentrationen zusetzen und wird überhaupt von den bekannten Erfahrungen über die die Enzymewirkung begünstigenden und hemmenden Faktoren sachgemäßen Gebrauch machen.

Statt der Enzyme der Bauchspeicheldrüse kann man auch ähnlich wirkende Enzyme anderer Herkunft anwenden, z. B. Papayotin, Rizinusferment und andere.

An Stelle der kostspieligen Dauerpräparate kann man ebenso die frischen Organe oder Pflanzenteile verwenden. Auch kann man die bekannten wasser- und säureunlöslichen Fällungsprodukte, wie beispielsweise die mit dem Bauchspeicheldrüseferment erhaltene Gerbsäurefällung verwenden, die bei der Einwirkung schwacher Alkalien eine wirksame Enzymelösung liefert.

Am besten verwendet man die Enzyme der Bauchspeicheldrüse, da diese leicht und verhältnismäßig billig zu beschaffen sind. Es sind für die Wirkung sehr geringe Mengen Enzyme notwendig. Z. B. kann man 100 kg Zeitungspapier in 200 l Wasser mit 20 g Pankreatin und 20 g Natriumbikarbonat in kurzer Zeit zerfallen lassen.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

55d. L. 42 547. Vorrichtung zum Trocknen von Papier- und Pappenbahnen nach dem Gegenstromprinzip, bei der die zu trocknende Bahn mit Hilfe von Leitkörpern an Heizelementen vorbeigeführt wird. Wilhelm Labroisse, Neustadt a. Haardt. 30. 7. 14.

55d. N. 15 740. Vorrichtung zum Entfernen magnetischer Körper aus Papierstoff mit Hilfe von Elektromagneten, die unter dem Sandfang angeordnet sind. Arthur J. Newell, Holyoke, V. St. A., und Robert Joseph Marx, London; Vertr.: Dipl.-Ing. S. F. Fels, Pat.-Anw., Berlin SW. 61. 6. 3. 15.

2. Erteilungen.

Auf den hierunter angegebenen Gegenstand ist dem Nachgenannten Patent erteilt, das in der Patentrolle die hinter die Klassenziffer gesetzte Nummer erhalten hat. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluss ist das Aktenzeichen angegeben

55e. 289 357. Vorrichtung zum Erzielen eines rechtwinkligen Schnittes und gleichlanger Formate und Bogen in Querschneidemaschinen für Papier- und Stoffbahnen mit umlaufenden und andern Schneidemessern und in bestimmten Zeitabschnitten sich aufsetzendem Druckbalken. C. G. Haubold jun. G. m. b. H., Chemnitz. 27. 10. 14.

3. Löschungen.

Infolge Nichtzahlung der Gebühren.

54g. 244 139, 262 437, 273 696, 279 514.

Digitized by Google

Gebrauchsmuster.

Eintragungen.

55f. 638 969. Für Bleistift-Feldhandrisse geeignetes Papier zur Herstellung direkter Kopien der selbst mit hartem Bleistift ausgeführten Handrisse. Reutimann & Heer, Winterthur, Schweiz; Vertr.: Richard Scherpe, Pat.-Anw., Charlottenburg. 25. 9. 14. R. 41 647. Schweiz 26. 9. 14.

Technische Auskünfte

Unsern Abonnenten steht der technische Fragekasten kostenlos zur Verfügung.

Questions et réponses techniques.

Dans cette rubrique il est donné sans frais à nos lecteurs du pays et de l'étranger tous renseignements sur les questions techniques, qui peuvent être rédigées aussi en langues étrangères.

Technical Questions and Answers.

In this column all our readers at home and abroad are given information free of charge about technical questions which may be worded in the foreign language.

Harzleim-Ersatz.

Antwort auf Frage Nr. 918. „Tag"leim hat sich in der Praxis bewährt bei Rotationsdruck- und Pack- und Tütenpapieren, also allen Papieren, die nach § 7 der „Neuen Gechaftsbedingungen" als „halbgeleimte" gelten. Das Produkt ist vollständig harzfrei, geruchlos und schneeweiß. Es kommt in Pulver- und Pastenform in den Handel, ist nach einer mehrstündigen Aufbereitung gebrauchsfertig; man kann den holländerfertigen „Tag"leim für eine vierzehntägige Papierproduktion im voraus bereiten, und ist der Leim sülzartig, so daß man ihn in dieser Form ausstechen und direkt in den Holländer geben kann.

Die Leimung genügt mindestens für alle zu bedruckende Papiere; auch Pergaminpapiere, die fettdicht gemahlen sind, können gut mit „Tag" geleimt werden. Zum letzten aber ist der Leim für Pappen aller Art, Wasserdichtmachen von Schuheinlagen und Papierwaren sehr zu empfehlen, da seine Bereitung einfach und sauberer ist als Harzseifenkocherei.

Vom wirtschaftlichen Standpunkt aus betrachtet, ist die Leimung mit „Tag" fast um die Hälfte billiger als Harzleim in Friedenszeiten, und sind Rohstoffe im Inland in Mengen vorrätig. Pea.

Abwässer.

Frage Nr. 919. In Heft 11, 1915, des „Zentralblattes für Gewerbehygiene" wird von Herrn Regierungs- und Gewerberat Dr. Niebling, Wiesbaden, und Herrn Prof. Dr. P. Rohland, Stuttgart, die Abwasserfrage, unter Bezugnahme auf die von Herrn Prof. Dr. Rohland empfohlene Verwendung von Kolloidton, in Form von Entgegnungen erortert. Bei der an und für sich sehr lehrreichen Aussprache wird auch die Abwasserfrage der Zellstoffabriken gestreift, nur deren Abwässer sich nach Ansicht des Herrn Prof. Dr. Rohland dessen Kolloidreinigungsverfahren eignen soll. Auch soll mit Hilfe dieses Verfahrens vielleicht die Entfernung der unangenehmen Bestandteile der Rauchgase der Sulfitzellstoffabriken, nämlich der Merkaptane und Merkaptide, möglich sein.

Liegen Erfahrungen über die Reinigung der Abwässer von Sulfitzellstoff und die Beseitigung der Rauchgase von Sulfitzellstoffabriken durch das Kolloidreinigungsverfahren vor?

In den betreffenden Aufsätzen wird auch die Zerstorung von Zement sogar durch schwache Säuren und durch Schwefelwasserstoff erwähnt. Haben Papier- und Zellstoffabriken Erfahrungen gemacht, die die Rohlandsche Behauptung rechtfertigen?

Welche Reinigungsverfahren haben sich bis jetzt am besten bewährt?

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Die finnländische Papierindustrie und der russische Markt.

Der Verein der russischen Papierfabrikanten hat vor einiger Zeit an das russische Handels- und Industriedepartement ein Ansuchen um Herabsetzung der Zollabgaben auf Zellstoff gestellt, der von Finnland nach dem Kaiserreich Rußland eingeführt wird, sowie um Erhöhung des Zolles auf fertige Papierfabrikate. In dem Gesuch der russischen Papierfabrikanten heißt es, daß Zellstoff mit verschiedenem Feuchtigkeitsgehalt mit verschiedenem Zoll zu belasten sei. Hinsichtlich der Erhöhung des Zolles auf Papier wird in dem Gesuch der Fabrikanten die beständig neu angewendete Begründung vorgebracht, daß die russischen Fabrikanten größere Unkosten haben als die finnländischen, weil sie genötigt sind, kostbares Brennmaterial zu verwenden, während die finnländischen Fabrikanten Wasserkraft benutzen können, wie sie auch billigere Rohstoffe zur Verfügung haben.

Das russische Handels- und Industriedepartement hat das Gesuch an den finnländischen Senat zur Aeußerung darüber gesandt. In dem Gutachten, das der finnländische Senat in dieser Angelegenheit vor kurzem an den Generalgouverneur abgegeben hat, wird darauf aufmerksam gemacht, daß der vorgeschlagene Zoll auf Papier nicht allein den finnländischen Fabrikant treffen würde, sondern auch den russischen; eine Zollerhöhung wird nämlich kaum die Papiereinfuhr von Finnland wesentlich verringern, aber die Preise zum Steigen bringen, was notwendigerweise in einem gewissen Maße auf den Umsatz drücken würde. Im übrigen weist der Senat hinsichtlich des Gesuches darauf hin, daß eine große Anzahl finnländischer Papierfabriken von der Verwendung von Wasserkraft zum Fabrikbetrieb mit Dampf übergegangen sind und sie unter solchen Verhältnissen mit noch größe-

Digitized by Google

ren Schwierigkeiten als die russischen Fabrikanten arbeiten, da die Steinkohle- und Brennholzpreise in Finnland höher als in Rußland sind. Der Senat erinnert ferner an die Verteuerung einer Reihe zur Papierfabrikation notwendiger Rohmaterialien, die nicht im Lande zu erhalten sind, sondern von Rußland oder vom Ausland beschafft werden müssen, wodurch sie in hohem Grade verteuert würden. Eine bedeutende Schwierigkeit für die finnländischen Fabrikanten bedeutet auch das Sinken des Rubelkurses; hierdurch ist der Preis für Papier tatsächlich erhöht worden, was eine weitere Last für den russischen Verbraucher bedeutet.

Der Krieg hat keine Erhöhung der russischen Papiereinfuhr mit sich gebracht. In der ersten Hälfte des Jahres 1914 wurden von Finnland nach Rußland 62,9 Millionen Kilogramm ausgeführt, während die Ausfuhr in der ersten Hälfte des gegenwärtigen Jahres 62,8 Millionen Kilogramm betrug. Wenn man in Betracht zieht, daß der finnländische Papierexport nach Rußland eine Tendenz hatte, stark zu steigen, und daß die Steigerung während des Krieges zum Stillstand gekommen ist, obgleich die Ausfuhr nach dem Ausland aufgehört hat und Rußland infolge des Krieges genötigt war, einige Papierfabriken zu schließen, muß man, so heißt es weiter, berechtigt sein, den Schluß zu ziehen, daß die Klage der russischen Fabrikanten über die Gefahren, welche ihr von der finnländischen Papierindustrie drohen, des Grundes entbehren, und daß zurzeit kein Grund vorliegt, den russischen Einfuhrzoll auf Papier zu erhöhen.

In seinem Gutachten spricht sich der Senat schließlich dahin aus, daß seiner Meinung nach kein Hindernis dafür vorhanden ist, daß der Zoll auf den von Finnland ausgeführten Zellstoff von mindestens 50 Prozent Wassergehalt auf die Hälfte des früheren Betrages ermäßigt ist, sowie daß der Zoll auf finnländischen Holzstoff vollständig während des Kriegszustandes aufgehoben wird, falls dieses als vorteilhaft für die russischen Fabrikanten angesehen werde.

Der Kriegsausschuss für das Deutsche Papierfach

schreibt uns:

Es ist vielfach die irrige Meinung verbreitet, als ob — wie im Vorjahre — besondere Weihnachtspaketwochen für die Versendung der Weihnachtspakete ins Feld eingerichtet würden. Dies ist nicht der Fall. Bezüglich der Versendung von Paketen, Päckchen und Briefen ins Feld bleibt es bei den bisherigen, seit Anfang dieses Jahres in Kraft befindlichen Bestimmungen, laut denen die Auflieferung von Paketen bis zu 50 kg direkt bei den Militär-Paketdepots, bis zu 10 kg bei den Postanstalten und von 10 bis 50 kg bei der Güterabfertigung einer jeden Eisenbahnstation erfolgen kann. Pfundpakete im Gewichte bis zu 500 g mit der Aufschrift „Feldpostbrief" können an Angehörige des deutschen Heeres jederzeit mit einem Porto von 20 Pf., Briefe im Gewicht von 50 bis 250 g mit einem Porto von 10 Pf., unter 50 g ohne Porto ins Feld versandt werden. (An Angehörige des österreichischen Heeres können von hier aus nur Briefe bis zu 250 g zur Absendung gelangen.)

Wiederholt muß dringend darauf aufmerksam gemacht werden, daß es notwendig ist, nur genügend starkes, dem Inhalt angepaßtes Packmaterial zu verwenden. Vor allen Dingen sind starke Pappkartons und starkes, festes Kraftpapier oder Oelleinewand zu empfehlen. Auf die Anbringung der Adresse ist besonders zu achten. Fast alle Papierhandlungen Groß-Berlins haben sich die Erfahrungen des letzten Jahres zunutze gemacht und führen alles, nach den Bestimmungen des Kriegsausschusses für das Deutsche Papierfach geeignete Verpackungsmaterial für das Publikum.

Berlin, den 29. November 1915.

Kriegsausschuß für das Deutsche Papierfach.

Carl Rudolf Bergmann, Vorsitzender. — Dr. Kubatz, Berichterstatter.

Schwierigkeiten der Schweizer Papierindustrie.

Dem „Solothurner Tageblatt" zufolge ergeben sich große Schwierigkeiten in der Schweizer Papierindustrie. Trotz des zugestandenen Mehrpreises von 20 vom Hundert ist nicht mehr genügend Papierholz zu erhalten. Zahlreiche Fabriken stehen vor der Betriebseinstellung. Allein im Kanton Solothurn würden 1600 Arbeiter brotlos.

Schwierigkeiten der Papierversorgung in Russland.

Nach der „Birschewija Wjedomosti" ist das russische Handelsministerium gegenwärtig damit beschäftigt, Erleichterungen für die russsche Papierindustrie herbeizuführen. Wenn nicht besonders energische Maßregeln ergriffen werden, besteht nach Meinung der maßgebenden Kreise die Gefahr, daß es in allernächster Zeit unmöglich sein werde, die Nachfrage nach Papier für Zeitungen und Bücher zu befriedigen. Eine Kommission unter Vorsitz des Professors Pawildarow soll diesem Uebelstand steuern. Die Verwaltungen der Petersburger Tageszeitungen haben im gegenseitigen Einvernehmen bschlossen, den Preis der Einzelnummern um eine Kopeke zu erhöhen. In einer Kundmachung weisen sie, wie „Rjetsch" mitteilt, darauf hin, daß das russische Zeitungswesen seit Kriegsbeginn eine Krisis durchmache. Die Reduktion der Inserate habe die wichtigste Einnahmequelle der meisten Blätter zum Versiegen gebracht, die Ausgaben seien jedoch ungeheuer gestiegen, zumal auch die Preise aller Stoffe eine wesentliche Erhöhung aufweisen. Anderseits sei jedoch der Kreis der Zeitungsabnehmer durch den Krieg erheblich eingeschränkt.

Amerikas Aussenhandel unter englischer Kontrolle.

Wie uns der Deutsch-Amerikanische Wirtschaftsverband mitteilt, bewahrheitet sich die Nachricht, daß in New York unter dem Namen „American Overseas Corporation" eine Organisation gebildet worden ist zur Handhabung des Außenhandels der Vereinigten Staaten nach dem neutralen Ländern Europas. Die Gesellschaft übernimmt für alle durch ihre Vermittelung zum Versand kommenden Güter die Gewähr, daß die betreffenden Waren im neutralen Bestimmungsland konsumiert werden und nicht an die Zentralmächte gelangen. Dies soll bewerkstelligt werden durch Zweiggesellschaften in den betreffenden neutralen Ländern. Die Güter werden an die Filialen konsigniert und finden

Digitized by Google

durch sie ihren weiteren Absatz. Nach den Aeußerungen des Handelsministers Redfield soll diese Maßnahme dazu dienen, den Ausfuhrhandel zwischen den Vereinigten Staaten und den neutralen Ländern zu erleichtern, indem der amerikanische Exporteur, welcher durch die Vermittelung der Overseas Corporation seine Waren versendet, die Sicherheit hat, daß Schiff und Ladung von den Alliierten nicht belästigt werden.

Die Gesellschaft wird in keiner Weise von der amerikanischen Regierung offizell anerkannt, steht jedoch in enger Berührung mit verschiedenen Regierungsstellen.

Das heißt — aller schönen Phrasen entkleidet — daß die amerikanische Regierung ihren Außenhandel der britischen Kontrolle unterwirft. Der Teil der amerikanischen Presse, welcher sich ein klares Urteil bewahrt hat, kritisiert die Unterstützung dieser Organisation durch die amerikanische Regierung in scharfer Sprache. So weist der „Philadelphia Inquirer" darauf hin, daß es eine recht unglückliche Diplomatie sei, die in offizieller Note darauf bestehe, daß der Belästigung amerikanischer Schiffsladungen nach neutralen Ländern jeder Schein des Rechts fehle, und gleichzeitig inoffiziell Maßnahmen befürworte, die eine klare Nichtachtung der Vertragsrechte und des allgemeinen Volkrrechts bedeuten. Der nächste Monat wird gelegentlich der Tagung des Kongresses in Washington Aufklärung darüber bringen, wie das amerikanische Volk und seine Vertreter über die Haltung ihrer Regierung in dieser wie in mancher andern großen Frage denken.

MARKT-BERICHTE

Berlin.

Auch in der Berichtsperiode hat die lebhafte Nachfrage nach den ständigen Sorten angehalten und sogar eine weitere Steigerung erfahren. Der Bedarf des Weihnachtsfestes macht sich geltend, und da allgemein bekannt ist, daß die Heranschaffung der Waren sehr lange auf sich warten läßt, sucht jeder sich bei Zeiten zu sichern. Das verstärkt natürlich die Anforderungen und macht die Versorgung schwierig. Diese wird weiter dadurch behindert, daß die Gestellung von Eisenbahnwagen nicht in dem geforderten Umfange erfolgen kann, und der Transport viel länger als in normalen Zeiten dauert. Im Augenblick nehmen an die Jahreszeit gebundene Produkte, wie Zuckerrüben und Kartoffeln, einen großen Teil der nicht von der Heeresverwaltung beanspruchten Eisenbahnwagen in Beschlag, so daß andere Güter nachstehen müssen. Währt dieser Zustand noch eine Weile an, so muß mit Recht befürchtet werden, daß die Erzeugnisse unseres Gewerbes vielfach nicht den Abnehmern zur rechten Zeit zugeführt werden können. Das könnte den Weihnachtsverkehr sehr empfindlich berühren, denn dessen Bedarf läßt sich zu einer späteren Zeit nicht befriedigen. Was hierfür unerledigt bleibt, bedeutet Ausfall. — In der Druckindustrie zeigt sich größere Regsamkeit. In den Zeitungen mehren sich die Anzeigen, besonders mit Empfehlungen für das Weihnachtsfest. Aber auch für Akzidenzen ist die Nachfrage stärker geworden, weil die mit dem Jahreswechsel verbundenen Drucksachen auch sehr zeitig bestellt werden müssen, wenn die Abschlußarbeiten und was für den Jahresbeginn erforderlich ist, nicht verzögert werden sollen. Auch hier drängt die Erkenntnis, daß mit der sonst gewohnten Schnelligkeit und Pünktlichkeit die Lieferungen nicht erfolgen können, dazu, beizeiten vorzusorgen. Die Betriebe werden nicht leistungsfähiger, sondern erfahren im Gegenteil weitere Einschränkungen. Diese erhöhen natürlich den Grundpreis jeder Ware, und wenn man weiter dazu rechnet, daß alle Rohmaterialien und Betriebsmittel andauernde Steigerungen erfahren, ist es unausbleiblich, daß auch die Fertigfabrikate sich weiter verteuern. Einen Preisstillstand erwartet jetz wohl kaum jemand, und tatsächlich werden auch die unumgänglichen Preiserhöhungen willig ertragen. Es wird andauernd mehr Wert darauf gelegt, pünktlich und zuverlässig mit der benötigten Ware versorgt zu werden, als durch langes Herumhandeln einen kleinen Preisvorteil zu erwirken. Selbst die billigst gekaufte Ware erfüllt ihren Zweck nicht, wenn sie nicht zu dem Zeitpunkt eintrifft, zu dem sie verkauft werden kann. — Der Pappenmarkt befindet sich in weiterer Anspannung. Hier sind durch das Ausbleiben von Ware schon vielfache Verlegenheiten entstanden. Bei der herrschenden Witterung ist vorauszusehen, daß die Verhältnisse sich weiter zuspitzen. Die Fabrikanten werden um Lieferung bestürmt, sind aber bei allem vorhandenen guten Willen nicht in der Lage, den gestellten Anforderungen zu genügen. Vielfach behilft man sich an Stelle der früher verwendeten Kartonnagen mit Packpapieren. Das hat aber nur zur Folge, daß wieder die Packpapiere stärker gefragt werden und auf diesem Marktgebiet die Lage verschärfen. Eines ist aus all diesem ersichtlich, daß in diesem Jahre das Jahresende und der Jahresanfang nicht die sonst vielfach eintretende stillste Geschäftszeit bringen werden. Was die Erzeugung herausbringt, wird überwiegend gern vom Verbrauch aufgenommen werden.

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Koehler, Braunschweig.

Nach neutralen Berichten haben sich die Preise des sizilianischen Schwefels noch wenig verändert. Die in der letzten Woche über Sizilien niedergegangenen schweren Gewitter, verbunden mit starken Stürmen und Wolkenbrüchen, haben so verheerend in den Distrikten von Girgenti und Licata, wo die bedeutendsten Schwefelgruben von Sizilien sich befinden, gewirkt, und setzten einige größere Rohschwefelbetriebe unter Wasser, wodurch die Förderung auf längere Zeit gehindert wurde. Die Förderung geht überhaupt sehr langsam vor sich, weil der Arbeiter- und Kohlenmangel sich wieder stärker fühlbar macht, und kann vor der Hand nur das Nötigste geschaffen werden, was der italienische und französische Großhandel und die In-

Digitized by Google

dustrie gebrauchen. Die Verladungen gehen in letzten Zeiten mehr und mehr per Bahn nach den bezüglichen Bestimmungsorten, weil der Seeweg jetzt zu gefährlich ist, und will man lieber den sicheren, wenn auch teureren Weg einschlagen.

Nach den letzten neutralen Marktberichten stellen sich danach bei jetziger Kriegslage, ganz unverbindlich, die 100 Kilo Mark:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	13.90
» » » » IIIa » » »	13.70
» » » » IIIa ous » »	13.60
» » » » IIIa buona » »	13.75
» » brutto inkl. Sack 70 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	15.85
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, br. inkl. Sack	16.95
» Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	16.80
» » » in 1/8Ztr.-Geb.	17.20
» Brockenschwefel la raff. gemahlen br. inkl. Sack	17.35
» Floristella halbraff. gem. » » » »	16.15
» Rohschwefel gem. » » » »	15.55

Prompte Kasse mit 1¼ % Skonto. Bordfrei (cif) Amsterdam, Rotterdam: bei Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Nach eingehenden Anfragen: bordfrei ab sizil. bezüglichen Haupt-Hafenplätzen sollen augenblicklich die Preise etwa 2,90 Mk. billiger sein als bordfrei Rotterdam, Amsterdam. Ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweise billiger bei großen Posten oder wenn im Verlaufe neutrale Dampfer eben dahin anlaufen sollten, was aber jetzt seltener vorkommt, wegen Gefährlichkeit und auch weil Mangel an Verschiffung ist.

Prima Alaun in Stücken in 5/8 Ztr.-Gebinden	13.50
» » gemahlen » 5/8 »	14.50
» Antichlor (Unterschwefels. Natron)	15.25
» China Clay 6% in Doppelsäcken Qualität extra	6.95
» » » » » » I	6.65
» » » » » » II	6.40
» » » » » » III	5.75
» » » » » » IV	5.25
» » » » » » V	4.90
» » » » » » VI	4.70
» » » weitere Nuancen 4 65 bis zu	4.35
» Chlorkalk 35/37% in Hartholz Geb.	13.50
» Chlorkalk 35/37% in Weichholz Geb.	13.05
» Chroms. Kali, rotes, kristall. nach	68.50—69.50
» » Natron, kristall. Quant.	58.50—59.50
» Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	7.20
» » » gemahlen » »	7.70
» Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	6.25
» » » » » gut	5.75
» Satinite für die Papierfabriken in Säcken	6.35
» Soda, kaust. 70/72% in eisernen Trommeln	25.50
» » » 60/62% » » »	23.50

Prompte Kasse mit 1% Diskonto, bordfrei (cif) Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden sollte, was jetzt sehr teuer und gewagt ist.

Sachsen.

Die Holzstoffabriken sind im allgemeinen gut beschäftigt. Für frischen Holzstoff ist immer Nachfrage vorhanden, und die abgeschlossenen Mengen werden prompt abgerufen. Die Preise sind zwar etwas gestiegen, doch könnten sie in Anbetracht der erhöhten Regiespesen eine weitere Aufbesserung vertragen.

Auch in Pappen zeigte sich für alle Sorten in letzter Zeit rege Nachfrage. Es ist dies ein gutes Zeichen, denn es beweist, daß größerer Bedarf vorhanden ist. Wenn auch nicht jede Anfrage zum Geschäft führt, so wirkt sie doch belebend auf den Markt ein.

In den letzten Tagen sind starke Schneefälle eingetreten, begleitet von starkem Frost, so daß die Betriebe sehr unter Eis zu leiden hatten und öfters Betriebsstörungen eintraten, die eine Verminderung der Produktion mit sich brachten. Hoffentlich schlägt das Wetter nicht plötzlich um, da sonst starkes Hochwasser zu erwarten sein würde, das außer Schädigungen der Betriebe auch Produktionsverminderungen im Gefolge haben würde.

Süddeutschland.

Der Papier- und Pappenmarkt ist insofern in guter Verfassung, als den Betrieben fortgesetzt Arbeit in genügender Menge zugeht, so daß sie mit dem ihnen verbliebenen Arbeiterstamm reichlich beschäftigt sind. Größere Vorräte sind nicht vorhanden; der Großhandel sowohl wie der endgültige Bedarf müssen unausgesetzt in den Markt eingreifen, dem mit Rücksicht auf die Preise nur der laufende, dringliche Bedarf entnommen wird, während langfristige Abschlußgeschäfte jetzt nicht getätigt werden. Dieses Verhältnis liegt sowohl im Interesse des Papiergroßhandels wie insbesondere der Werke selbst, denn auch diese möchten sich angesichts der unsicheren Verhältnisse nicht binden, zumal man in der Tat noch nicht weiß, wie sich die Preise für Roh- und Halbstoffe gestalten werden. Die lebhaftere Kauftätigkeit des Papierholzgroßhandels in den süddeutschen Forsten, wo in erheblichem Maße die Taxanschläge überschritten werden, läßt vermuten, daß infolge des dringlicheren Bedarfs an Papierhölzern der Holzhandel zum Einkauf zu jedem Preis gezwungen wird, um seinen eingegangenen Verpflichtungen entsprechen zu können. Vielleicht läßt er sich ja auch bei dem Einkauf davon leiten, daß es jetzt möglich sein könnte, billiger aus dem Walde abfahren zu können, solange die hohe Schneedecke die Benutzung der größeren Laderaum bietenden Schlitten ermöglicht. Indessen, die außerordentlich hohen Preise für die Papierhölzer lassen doch die Tatsache zum Bewußtsein kommen, daß fürderhin mit erheblich höheren Holz- und damit auch Holzstoff- und Zellstoffpreisen zu rechnen ist; die Fabrikation muß bereits jetzt auf diese Veränderung in der Kalkulation der Selbstkosten eingestellt werden und Vorsorge treffen, um mit den notwendigen Preiserhöhungen rechtzeitig herauskommen zu können. Sie werden in erster Linie die besseren holzhaltigen Papiere umfassen; die satinierten Holzpapiere müssen die Mehrbelastung der Herstellung tragen, nachdem für maschinenglatt Zeitungsdruck im wesentlichen die Abschlußpreise festgelegt worden sind. Umschläge, Prospekte, Affichen, die sämtlich besseren Markt haben, zudem knapp geworden sind, werden wohl eine kleine Preiserhöhung mit in Kauf nehmen müssen; es darf indessen vermutet werden, daß hierdurch das Gesamtgeschäft keinen Abbruch erleidet, denn was jetzt aufgegeben wird, das muß auf jeden Fall bestellt werden. Auch für holzfrei Schreib- und und Druckpapier sind die Verhältnisse besser geworden; die Nachfrage ist dringlicher, es wird nicht mehr so um Bruchteile eines Pfennigs gefeilscht, man ist froh, wenn prompt geliefert werden kann. Geleimte bessere Papiere werden, ebenso wie Zellstoff-Packpapiere, ihre Preise verbessern; sie müssen dies in der Tat, denn die gegenwärtigen Preise lassen den Werken keinerlei Nutzen. Das nämliche gilt von den Feinpapieren; insbesondere Elfenbein-

Digitized by Google

karton, Chromokunstdruck-, Autotypiepapier und die feinsten Postpapiere haben unter dem Mißstande zu leiden, daß die Spannung zwischen Herstellungs- und Verkaufspreisen so winzig ist, daß man von einem Verdienst schon gar nicht mehr reden kann. Hier können eben nur Preiserhohungen eine Aenderung bringen. Die Lage des Pappenmarktes bleibt weiterhin günstig, da der Bedarf vorerst das Angebot noch übersteigt. Dies wird wahrscheinlich für die nächste Zeit so bleiben, da die kleineren Erzeugungsstätten durch Ausfrieren der Wasserläufe zum völligen Stillstand gezwungen sind. Auch die größeren Papierfabriken leiden unter Mangel an Betriebswasser, da die Flüsse Grundeis führen oder aber der Wasserstand durch die Einwirkung des Frostes stark zurückgegangen ist.

Skandinavien.

Holzstoff: Da die etwas lebhaftere Nachfrage anhält, erfuhr der Markt eine weitere Befestigung. Feuchter Schliff stellt sich auf etwa Kr. 38 bis 40, trockener Holzstoff auf etwa Kr. 90 frei Bord skandinavischem Ausfuhrhafen.

Zellstoff: Die Preiserhöhung machte für alle Qualitäten weitere Fortschritte. Die geringen, für diesjährige Lieferung noch unverkauften Quanten finden bei der äußerst lebhaften Nachfrage schlanken Absatz.

VERMISCHTES

General-Versammlungen.

Elberfelder Papierfabrik A.-G. in Elberfeld. In der Generalversammlung wurde beschlossen, den Verlust von 1 448 536 M. auf neue Rechnung vorzutragen. Ueber die Tilgung des Verlustes soll eine demnächst einzuberufende außerordentliche Generalversammlung Beschlüsse fassen. Ferner machte die Verwaltung Mitteilung, wonach mehr als die Hälfte Aktienkapital verloren sei. Zu dem Abschluß bemerkte der Vorstand, daß die Anlage in Elberfeld einen Verlust von 323 300 M., die Anlage in Zehlendorf einen solchen von 946 200 M. einschließlich der erforderlichen Abschreibungen erbrachte. Die Produktion ging von 12 833 000 M. auf 3 608 000 M. zurück. Der große Unterschied gegenüber dem Vorjahr liegt in der Betriebseinschränkung, welche durch den Krieg hervorgerufen sei. An zweifelhaften Forderungen im Auslande waren 838 000 M. zurückgestellt. Die Papiergeschäfte seien niedrig bewertet, und für den normalen Verlauf Verluste nicht bringend. Unter den Debitoren sind 2 154 986 M.; darunter befinden sich rund 750 000 M. Bankschulden. Die Anlagewerte seien in der Bilanz in Höhe von 5 396 203 M. erschienen. Die hieraus erforderlichen Abschreibungen sollen aus dem Buchgewinn bestritten werden. Die Zehlendorfer Anlage sei jetzt vermietet und ist für das erste Jahr eine Einnahme von 180 000 M. zu erwarten, die sich aber im zweiten auf 275 000 M. erhöhen werde. Wahlen zum Aufsichtsrat wurden nicht vorgenommen.

Aktienpapierfabrik Regensburg in Alling. Die außerordentliche Hauptversammlung dieser Gesellschaft, welche über die Erhöhung des Aktienkapitals zu beschließen hatte, genehmigte die Vorschläge der neuen Verwaltung. Das Aktienkapital wird demnach künftig 500 000 M. betragen; außerdem aber werden dem Unternehmen von den neuen Interessenten, Geh. Kommerzienrat v. Steinbeiß und Papierfabrik Unterkochen, G. m. b. H., 500 000 M. neue Mittel auf andere Weise zur Verfügung gestellt, so daß eine günstige Prosperität für das Unternehmen erhofft werden darf.

W. Hagelberg Akt.-Ges. in Berlin. In der Generalversammlung bemerkte der Vorsitzende zu dem Verlustabschlusse, daß die Bildung einer neuen Kriegsreserve von 400 000 M. hauptsächlich wegen des Umstandes erfolge, daß eine Wertfestsetzung für die Londoner Filiale zurzeit nicht zu ermöglichen sei. Vorschläge wegen Deckung des auf insgesamt 884 721 M. anwachsenden Gesamtverlustes gedenke die Verwaltung vorläufig nicht zu machen. Man wolle abwarten, wie sich die Verhältnisse im nächsten Jahre gestalten, eventuell erst nach Friedensschluß zu einer Beseitigung der Unterbilanz schreiten. Der Abschluß wurde genehmigt.

Geschäfts-Berichte.

Chemnitzer Papierfabrik zu Einsiedel bei Chemnitz. Das abgelaufene Geschäftsjahr stand unter den schädigenden Einwirkungen des Krieges, auf die bereits am Schluß des vorjährigen Berichtes hingewiesen wurde. Es konnte, nachdem der Betrieb zu Anfang des Krieges mehrere Wochen vollständig stillgestanden hatte, weil fast alle Aufträge seitens der Kundschaft zurückgezogen worden waren, das ganze Jahr hindurch wegen Mangel an geschulten Leuten, die in großer Anzahl zur Fahne einberufen wurden, nur am Tage gearbeitet werden. Nachts mußte der Betrieb ruhen.

Die Erzeugung hat nur ungefähr die Höhe von 40 pCt. derjenigen des Vorjahres erreicht, ohne daß es gelang, die Betriebskosten in entsprechender Weise herabzumindern, zumal diese durch bedeutende Verteuerung der Rohstoffe, Kohlen usw., die nur unter großen Schwierigkeiten zu beschaffen waren, ganz erheblich gesteigert wurden. Trotz Erhöhung der Papierpreise konnte ein Ausgleich dafür bisher nicht gefunden werden.

Die Bilanz weist einen Gesamtverlust von M. 408 219,11 aus, wovon M. 258 723,34 aus den Vorjahren und M. 239 495,77 aus 1914/1915 stammen. An Bilanz-Zugängen sind zu verzeichnen: Maschinen-Konto, für Verbesserungen M. 1 161,80; Utensilien- und Geräte-Konto, für verschiedene Gegenstände M. 153,61; Reserveteile-Konto, für eine Walze M. 735,—; insgesamt M. 2 050,41. Die gesetzlichen Beiträge (zur Fabrik-Krankenkasse M. 2710,76, zur Invaliden-Versicherung M. 1700,24, zur Angestellten-Versicherung M. 1432,60, zur Unfall-Versicherung M. 3067,95) bezifferten sich auf M. 8920,55.

Für Instandhaltung der Gebäude und Maschinen wurden M. 21 106,52 aufgewendet und dem Betriebe zur Last geschrieben.

Daß bis heute durchgehalten werden konnte, wird dem Schutze der Geschäftsaufsicht verdankt, die das Gericht am 30. September 1914 auf Grund der Verordnung des Bundesrats vom 8. August 1914 über das Unternehmen anordnete. Dadurch wurde die Möglichkeit gegeben, in Verhandlungen mit den Gläubigern einzutreten, um diese zu veranlassen, an einer Sanierung mitzuwirken. Die über alles Erwarten lange Dauer des Krieges ist schuld daran, daß die Verhandlungen von Monat zu Monat sich verzögerten und bis heute noch nicht zu Ende gebracht werden konnten.

Es wird Sache der Generalversammlung sein, über die weiteren Schritte sich schlüssig zu machen.

Gewinn- und Verlust-Konto. Soll. Verlust-Vortrag M. 258 723,34; Regie-Konto M. 51 266,99; Diskonto-Konto M. 24 681,58; Unfall-Prämien-Konto M. 3 067,95; Abgaben- und Assekuranz-Konto M. 9 226,79; Zinsen-Konto M. 75 850,43; Kautions-

Digitized by Google

Konto, Kursverlust auf Kautions-Effekten M. 190.80; Delcredere-Konto M. 2000.—; Abschreibungen: auf Gebäude M. 16 000.—, auf Maschinen M. 62 161.80; auf Utensilien und Geräte M. 153,61, auf Reserveteile M. 735.—, auf Geschirr M. 1000.— = M. 80 050.41; zusammen M. 505 058.29. — Haben. Geschirr-Konto: Erlös für zwei Pferde M. 2910. –; Fabrikations-Konto: Erlös aus Altkupfer usw. M. 9143.20, ab Fabrikations-Verlust M. 5214.02 = M. 3929.18; Bilanz-Konto M. 498 219.11. Zusammen M. 505 058.29.

Oberbayerische Zellstoff- und Papierfabriken Aktiengesellschaft Aschaffenburg a. M. Die Gesellschaft, deren Aktienmehrheit sich bekanntlich im Besitz der A.-G. für Maschinenpapierfabrikation in Aschaffenburg befindet, ist durch den Krieg in ihren guten Erwartungen empfindlich gestört worden. Wenn auch im letzten Viertel des Jahres 1914 sich das Geschäft wieder belebte, so konnte doch unter den obwaltenden Verhältnissen der Betrieb nur in stark eingeschränktem Umfange aufrecht erhalten werden, wodurch, ebenso wie durch die erhebliche Verteuerung der wichtigsten Rohstoffe die Selbstkosten bedeutend gesteigert wurden, während sich die Verkaufspreise nicht im gleichen Verhältnis erhöhten. Die inzwischen eingetretene Besserung der Marktlage im allgemeinen und der Preise für Zellulose, wie nahezu für alle von der Gesellschaft erzeugten Papiersorten, wird gegenüber den verteuerten Selbstkosten auch heute noch als unzulänglich bezeichnet und trat auch erst im Laufe der beiden letzten Monate mehr in die Erscheinung, so daß sie auf die Ergebnisse keinen besonderen Einfluß mehr ausüben konnte. Der Betriebsgewinn ging von 929 823 M. auf 510 762 M. zurück und wird allein durch die von 445 397 Mark auf 533 568 Mark angewachsenen Bank- und Hypothekenzinsen reichlich aufgezehrt. Die Unkosten sind mit 95 783 M. gegen das Vorjahr (112,222 M.) zurückgegangen, dagegen waren für Abschreibungen auf Anlagen 445 512 M. oder 73 310 M. mehr als im Vorjahr (372 202 M.) erforderlich. Danach ergibt sich ein Verlust von 564 101 M., der sich durch Hinzutritt des 366 863 M. betragenden Verlustvortrages auf 930 964 M. erhöht, die weiter vorgetragen werden sollen. Die Kreditoren sind weiter von 7,67 Mill. auf 8,36 Mill. gestiegen, bei 2 Mill. Aktienkapital. Rücklagen sind nicht vorhanden. Die Debitoren betragen 988 327 M. (447 296 M.). Die Bestände sind mit 1 621 289 M. (1 690 227 M.) eingesetzt. Beteiligungen betragen 10 000 M. (wie im Vorjahre), Barmittel 6671 M. (7107 Mark). Die Anlagen stehen mit 7,11 (7,48) Mill. zu Buch und sind mit 267 517 M. (287 101 M.) Hypotheken belastet.

Schlesische Cellulose- und Papier-Fabriken A.-G. in Cunnersdorf in Schlesien. Dem Geschäftsbericht 1914/15 entnehmen wir: Das Geschäftsjahr 1914/15 hatte mit dem Monat Juli gut begonnen. Der reichliche Auftragsbestand und die rege Nachfrage ließen damals ein gutes Herbstgeschäft erwarten, als Anfang August der Krieg ausbrach. Eine große Anzahl der Beamten und Arbeiter wurden einberufen, vorliegende bedeutende Aufträge wurden zurückgezogen und neue nicht erteilt. Die Gesellschaft sah sich in ihren Fabriken Cunnersdorf, Jannowitz und Lomnitz zu erheblichen Produktionseinschränkungen genötigt und mußte infolge Arbeitermangels die Anlage in Maltsch vollständig stillegen. Nach den ersten Erfolgen unserer Heere im Westen trat wieder eine gewisse geschäftliche Belebung ein und die Nachfrage nach den Erzeugnissen der Gesellschaft stieg langsam, so daß am 8. Januar 1915 auch der Betrieb Maltsch wieder aufgenommen werden konnte. Zu einem wirklich nutzvollen Betriebe konnte man jedoch nicht gelangen, da in der Steigerung der Verkaufspreise kein Ausgleich gegenüber der schwierigen Beschaffung und empfindlichen Preiserhöhung der wichtigsten Rohstoffe und Materialien gefunden werden konnte, zumal der Abgang an genügend geschulten Arbeitern dauernd zunahm. Die Gesellschaft hat in England 85 964,24 Mark Außenstände, die nach ihrer Ansicht nicht gefährdet sind, da es sich durchgehends um gute Firmen handelt, die in Friedenszeiten ihren Verpflichtungen auf das pünktlichste nachgekommen sind. — Holzanzahlungen in Rußland waren nicht geleistet worden, dagegen haben russische Holzhändler 55 156,34 M. zu erhalten. Auf dem Konto „Werkzeuge und Utensilien" werden bisher auch die Bestände an Wagen, Pferden und Automobilen geführt. Die letzteren wurden nunmehr getrennt, und die Werkzeuge bis auf 1 M. abgeschrieben. Das Pferde- und Wagen-Konto erscheint nunmehr mit 9 778,74 Mark, wobei bemerkt wird, daß der Bestand am 30. Juni d. J. 12 Pferde sowie ca. 70 Wagen und Schlitten verschiedenster Größe aufweist.

Die Zuweisungen an das Arbeiter-Unterstützungs-Konto und die Gratifikationen für Beamte sind bereits auf „Handlungs-Unkosten-Konto" verbucht. An Kriegsunterstützungen sind während des Geschäftsjahres 22 122,57 M gezahlt worden.

Die Papierproduktion betrug 11 781 961 kg gegen 18 283 035 kg im Vorjahre, der Erlös für Fabrikate 3 557 075,54 M. gegen 5 333 690,06 M.

Die Geschäftsausfälle im Konto-Korrent betragen 611,60 M., die auf dem Fabrikationskonto abgeschrieben wurden. Die Instandhaltung der Maschinen und Gebäude wurde, wie früher, aus dem Betriebe gedeckt.

Der Betriebsverlust beträgt im verflossenen Geschäftsjahr bei vorsichtiger Aufnahme der Bestände 87 448,56 M. Hierzu treten die Abschreibungen laut Bilanz mit 234 398,86 M., so daß der Gesamtverlust von 321 847,42 M. zuzüglich des Verlustes aus dem Vorjahre 65 569,73 M. mit 387 417,15 M. auf neue Rechnung vorzutragen ist. Auch in diesem Jahre hat die Deutsche Treuhand-Gesellschaft in Berlin die Prüfung der Bilanz nebst Gewinn- und Verlust-Rechnung vorgenommen, und ebenso hat der in der vorigen Generalversammlung hierzu gewählte vereidigte Bücherrevisor, Herr Stadtrat Paul Cassel in Hirschberg, die Bilanz geprüft. Ueber die Aussichten für das laufende Geschäftsjahr läßt sich mit Rücksicht auf die allgemeine Lage nichts Bestimmtes sagen. Mit Aufträgen ist die Gesellschaft zurzeit reichlich versehen, unsere Fabrikate werden allgemein gern gekauft, jedoch ist sie aus den oben angeführten Gründen nicht in der Lage, die Betriebe voll ausnützen zu können. Die Fabrik in Maltsch mußte sogar seit Anfang Juli wieder ganz stillgelegt werden. Trotzdem sind die bisher vorliegenden Monatsresultate erheblich besser als im Vorjahre. — Am Schluß wird der ins Feld gezogenen 252 Beamten und Arbeiter gedacht, von denen bereits 16 ihr Leben opfern mußten. Ihr Andenken wird stets in Ehren gehalten werden!

Gewinn- und Verlustkonto. Ausgabe: An Rohmaterialien 2 360 839,76 M., Feuerung 293 706,20 Mark, Unterhaltung 202 972,50 M., Löhne 512 002,09 Mark, Handlungsunkosten 120 541,27 M., Bankzinsen und Provisionen 104 312,28 M., Obligationszinsen 40 150,— M., Arbeiter-Unterstützungen 10 000,— M., Abschreibungen 234 398,86 Mark, Verlustvortrag 65 569,73 M. Insgesamt 3 944 492,69 M. — Einnahme: Fabrikations-Erlös 3 557 075,54 M. Verlust 387 417,15 Mark. Insgesamt 3 944 492,69 M.

Papierfabrik Möckmühl A.-G. Die Gesellschaft, die mit einem Aktienkapital von 200 000 Mark arbeitet, hat ihr am 30. Juni d. J. abgelaufenes Geschäftsjahr 1914/15 mit einem Reingewinn von 16 980 M. abgeschlossen, wozu noch 7767 M. vom Vorjahr treten. Die Generalversammlung beschloß die Verteilung einer Dividende von 5 Prozent, 7767

Digitized by Google

Mark wurden am Maschinenkonto extra abgeschrieben und 6979,98 M. auf neue Rechnung vorgetragen.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Berlin. Union Lernmittel-Gesellschaft mit beschränkter Haftung. Kaufmann Eugen Rolletschek in Berlin und Fräulein Luise Greppert in Charlottenburg sind zu Geschäftsführern bestellt. Der Geschäftsführer Willy Hermann ist allein zur Vertretung der Gesellschaft berechtigt, während jeder der Geschäftsführer Eugen Rolletschek und Fräulein Luise Greppert nur gemeinsam mit einem anderen Geschäftsführer zur Vertretung berechtigt ist.

Berlin. Kahn & Co., Gesellschaft mit beschränkter Haftung. Sitz: Berlin, wohin der Sitz von Königsberg i. Ostpr. verlegt worden ist. In Königsberg verbleibt eine Zweigniederlassung. Gegenstand des Unternehmens: Herstellung und Vertrieb von Papier- und Schreibwaren, Reklameartikeln und Kalendern, Erwerb von gleichartigen oder ähnlichen Unternehmungen, Beteiligung an solchen oder Uebernahme ihrer Vertretung, ferner Herstellung und Vertrieb von Kurz-, Galanterie- und Spielwaren. Stammkapital: 26 000 M. Geschäftsführer: Kaufmann Jacob Gerson Kahan in Königsberg i. Pr., Frau Klara Kahan, geb. Oppenheim, in Königsberg i. Pr., Kaufmann Hermann Pape in Königsberg i. Pr.

Berlin. Gustav Liersch & Co., Postkartenverlag, in Berlin. Der Kaufmann Siegfried Danziger in Berlin ist in das Geschäft als offener Gesellschafter eingetreten.

Berlin. E. Spangenberg, Papierausstattungsfabrik, in Berlin. Der Frau Clara Balke geb. Fischer, zu Berlin-Treptow, ist Prokura erteilt.

Bielefeld. F. Eilers Geschäftsbücherfabrik, Papierhandlung zu Bielefeld. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Der bisherige Gesellschafter, Fabrikant Wilhelm Eilers in Bielefeld, ist alleiniger Inhaber der Firma. Die Firma lautet: F. Eilers.

Dresden. E. Förster Nachflg. Inh. Oswald Kandler, Papierhandlung, in Dresden. Die Gesellschafter Adolf Nathanael Schreiber und Theophil Sebastian Schreiber sind ausgeschieden. Das Handelsgeschäft und die Firma hat erworben der Kaufmann Martin Georg Reinhard Neumüller in Dresden. Er haftet aber nicht für die im Betriebe des Geschäfts begründeten Verbindlichkeiten der bisherigen Gesellschaft und von deren Gesellschaftern, es gehen auch die im Betriebe begründeten Forderungen nicht auf ihn über.

Dresden. A. Prée, Dachpappenfabrik, Dresden. Der bisherige Inhaber Maria August Prée ist gestorben. Die Kaufmannswitwe Maria Prée, geb. Fillén, in Dresden, ist Inhaberin.

Emden. Emdener Papierfabrik, Aktiengesellschaft zu Emden. Die Firma ist erloschen.

Frankfurt a. M. Gebr. Roos, Luxuspapierfabrik. Der Ehefrau Betty Roos, geb. Roos, zu Frankfurt a. M. ist Einzelprokura erteilt.

Hagen, Westf. Julius Vorster, Papierfabrik, Gesellschaft mit beschränkter Haftung zu Hagen. Die Vertretungsbefugnis des Geschäftführers Werner Struth ist erloschen. Der bisherige stellvertretende Geschäftsführer Wilhelm Weißhaupt zu Hagen ist zum Geschäftsführer bestellt. In § 14 des Gesellschaftsvertrages ist der dritte Satz aufgehoben und durch folgenden Satz ersetzt: Der Beirat besteht aus drei bis fünf Mitgliedern, die nicht Gesellschafter zu sein brauchen.

Hamburg. Norddeutsche Geschäftsbücher- und Luxuspapier-Industrie, Gesellschaft mit beschränkter Haftung. Die Gesellschaft ist durch Beschluß der Gesellschafter aufgelöst worden. Liquidator ist Rudolf Wilhelm August Prüssing, Bücherrevisor, zu Hamburg.

Hannover. Bartels & Kasten, Papierhandlung. Die Prokura des Leopold Kasten ist erloschen.

Kassel. Philipp Schnell, Buntpapierfabrik, Kassel. Die Prokura des Kaufmanns Arthur Kallenbach, Kassel, ist erloschen. Dem Kaufmann Bruno Habermann, Kassel, ist dergestalt Gesamtprokura erteilt, daß er mit einem anderen Prokuristen zusammen befugt ist, die Firma zu zeichnen.

Köln, Rhein. Jansen & Weiß, Papiergroßhandlung, Köln. Den Ehefrauen Appollonia Weiß geb. Horn, und Gertrud Jansen, geb. Siebenmorgen, in Köln, ist Einzelprokura erteilt.

Leipzig. In das Handelsregister in Posen ist die Firma Deutscher Verlag, Gesellschaft mit beschränkter Haftung in Warschau, mit dem Sitz in Posen, eingetragen worden. Gegenstand des Unternehmens ist die Gründung und der Betrieb eines Verlagsinstituts mit Buchhandlung, ferner der Erwerb gleichartiger oder ähnlicher Unternehmen oder die Beteiligung in solchen, sowie die Einrichtung von Zweiggeschäften in den besetzten östlichen Landesteilen. Das Stammkapital beträgt 100 000 M. Der Majoratsbesitzer Ernst Fischer v. Mollard in Gera ist zum Geschäftsführer und der Chefredakteur Emanuel Ginschel in Posen zum stellvertretenden Geschäftsführer bestellt.

München. Willy Löhnert, Papierhandlung. Sitz München. Elise Löhnert ist als Inhaberin gelöscht. Nunmehriger Inhaber: Kaufmann Willy Löhnert in München.

Nürnberg. Nürnberger Briefcouverts- und Papier-Ausstattungs-Fabrik Carl Pflüger & Cie. in Nürnberg. Die Firma wurde geändert in „Nürn-

Zeitzer Dampfkesselfabrik und Apparatebauanstalt
G. Schumann, Zeitz 13 (Provinz Sachsen)

Neuer, bewährter Schumannscher

Flugaschen-Fänger

Innerhalb Jahresfrist wurden Fänger für eine Heizfläche von insgesamt 20000 qm nachbestellt.

Digitized by Google

berger Briefumschlag- und Papier-Ausstattungs-Fabrik Carl Pflüger & Cie."

Penig. Patentpapier-Fabrik zu Penig in Penig. Die Bestimmung des Gesellschaftsvertrages, wonach die Gesellschaft durch ein Vorstandsmitglied und einen Handlungsbevollmächtigten oder durch zwei Prokuristen gemeinschaftlich vertreten werden kann, ist aufgehoben worden. Die Vertretung der Gesellschaft erfolgt: a) wenn nur ein Vorstandsmitglied bestellt ist, durch dieses, b) wenn mehrere Vorstandsmitglieder bestellt sind, entweder durch zwei Vorstandsmitglieder oder durch ein Vorstandsmitglied in Gemeinschaft mit einem Prokuristen.

Posen. Otto Gigas in Posen, Inhaber Kaufmann Otto Gigas in Posen. Der Kaufmannsfrau Marie Gigas, geb. Gigas, in Posen, ist Prokura erteilt.

Schmiedefeld, Post Großharthau i. S. E. Schumann, Pappenfabrik in Schmiedefeld. Die Mitinhaberin Amalie Clara verw. Schumann ist ausgeschieden und die Gesellschaft aufgelöst. Der Kaufmann Walter Schumann führt das Geschäft als Alleininhaber fort.

Stettin. Louis Lindenberg G. m. b. H., Dachpappenfabrik in Stettin. Die Vertretungsbefugnis des Geschäftsführers Otto Meyer ist beendet.

Varzin, Pommern. Varziner Papierfabrik zu Hammermühle. Dem Kaufmann Franz Meister in Hammermühle ist Gesamtprokura erteilt.

Worms. Karl Bürchl Nachf. vorm. A. Schlapp, Buch- und Papierhandlung in Worms. Die Prokura des Karl Buemming ist erloschen.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Genf. Zur Gründung und Betrieb eines graphischen Institutes hat sich in Genf unter dem Namen Société de Rotogravure, marque „Helios", eine Aktiengesellschaft gebildet. Das Grundkapital ist auf 60 000 Fr. festgesetzt. Mitglieder des Verwaltungsrates sind E. Fehlmann, H. Luginbühl, beide in Petit-Saconnex wohnhaft, und Alfred Vial in Chene-Bougeries.

Johansfors, Schweden. Das Aktienkapital der Pappenfabrik und Holzschleiferei Nissaströms Aktiebolag wurde durch Einzahlung von 25 000 Kronen erhöht; die weiter beschlossene Erweiterung soll nicht zur Ausführung kommen. A.

Langed, Schweden. In den Vorstand der Zeitungspapierfabrik Langeds Aktiebolag wurden an Stelle von F. Berndtsson, C. M. Lamberg, J. J. Gibson und M. Halling, gewählt: Bankdirektor Georg Dickson, Ingenieur A. Bywall bei der Firma, Dir. Aug. Edwin Ohlsson und Disponent Fritz Nilsson in Göteborg. A.

Lojo, Finnland. Kammerherr Hjalmar Linder als Besitzer der Sulfatzellulosefabrik Lojo erhielt vom kaiserl. Senat das Recht, bis Ende 1916 bei Ausfuhr von Zellulose ins Ausland, jedoch nicht nach Rußland, die erlegten Zoll- und Schiffahrtsabgaben für das zur Herstellung der ausgeführten Menge nachweislich verwendete Glaubersatz zurückvergütet zu bekommen. A.

Oernsköldsvik, Schweden. Zum Direktor der Sulfitfabrikfirma Sulfitaktiebolaget Mooch Domsjö wurde an Stelle von Dr. Frans Kempe Johann Carl Kempe ernannt.

Warkaus, Finnland. Von den großen Neuanlagen, welche die Sägewerk-Firma A. Ahlström Osakeyhtiö in Norrmark, Besitzerin der Holzschleiferei und Papierfabrik Kauttua, in Warkaus neben der 1910 übernommenen Säge ausführen läßt, wurde Frühjahr 1913 das dampfgetriebene Elektrizitätswerk und infolge der Kriegslage erst jetzt am 2. Oktober das Wasserkraftwerk für 6000 PS, wozu ein 500 m langer, 56 m breiter und 3 m tiefer Kanal im Aemmöfors gebaut ist, betriebsfertig. Er soll elektrische Kraft liefern für die neuen Fabriken der Papierindustrie in Warkaus, von denen die Holzschleiferei, statt im Herbst 1914, frühestens Januar 1916 fertiggestellt sein wird, die Zellulose- und Papierfabrik noch später. Die Pläne rühren von Ingenieur A. J. Brax her, der auch die Ausführung überwacht. A.

Wien. Deutschlandsberger Papierfabriken A. G. Hauptniederlassung mit der in Deutschlandsberg bestehenden Zweigniederlassung. Richard Ortlieb ist als Mitglied des Verwaltungsrates gelöscht.

Zürich. „Welco" Holzstoffwerke Zürich in Zürich. Hans Schwarz ist aus dem Vorstand ausgeschieden. Dessen Unterschrift ist erloschen.

Todesfälle.

Den Heldentod fürs Vaterland starben:

Herr Heinrich Schnitzer, Packer in der Papierfabrik von Carl P. Fues in Hanau.

Von den in Wiedes Papierfabrik, Rosenthal, Beschäftigten und ins Feld Gezogenen haben weiter den Heldentod erlitten:

Infanterist Franz Preiss, Kalandergehilfe aus Lerchenhügel, † am 5. Mai im Alter von 20 Jahren bei Ypern.

Landsturmmann Ernst Wurzbacher, Zellstoffzuschaffer aus Lichtenbrunn, † am 21. August im Alter von 32 Jahren in Rußland.

Infanterist Heinrich Stumpf, Kontorist aus Blankenberg, † am 17. August im Alter von 21 Jahren in Rußland.

Reservist Karl Köcher, Zellstoffahrer aus Blankenberg, † am 21. August im Alter von 25 Jahren in Rußland.

Ersatz-Reservist Ernst Horn, Rollenzuschaffer aus Pottiga, † am 22. September im Alter von 24 Jahren in Frankreich.

Reservist Robert Mergner, Packer aus Blankenberg, † am 11. September im Alter von 29 Jahren in Rußland.

Infanterist Georg Lautenschläger, Fahrstuhlwärter aus Pottiga, † am 11. September im Alter von 20 Jahren in Rußland.

Unteroffizier d. R. Hermann Stumpf, Saalmeister aus Blankenberg, † am 14. September im Alter von 29 Jahren in Rußland.

Infanterist Ernst Weber, Rollenzuschaffer aus Lerchenhügel, † am 27. September im Alter von 20 Jahren in den Argonnen.

Landwehrmann Heinrich Drechsel, Holländermüller aus Lichtenberg, † am 29. September im Alter von 35 Jahren bei Verdun.

Infanterist Heinrich Wölfel, Holzschnitzer aus Thierbach, † am 15. März im Alter von 21 Jahren in Frankreich.

Infanterist Karl Ludwig, Papiermaschinengehilfe aus Blankenberg, † am 7. Oktober im Alter von 22 Jahren bei Ypern.

Landsturmmann Heinrich Hagen, Beamter aus Blankenstein, † am 19. Oktober im Alter von 30 Jahren bei Leintrey (Frankreich).

Von den Beamten und Arbeitern der Schlesischen Cellulose- und Papier-Fabriken A.-G. in Cunnersdorf, Schlesien, starben den Heldentod:

Herr Gerhard Schwarzer, Chemiker, Cunnersdorf i. R.

Herr Richard Morche, Schlosser, Cunnersdorf i. R.

Herr Gustav Sieberneicher, Maurer, Cunnersdorf i. R.

Herr Richard Trettin, Holzablader, Cunnersdorf i. R.

Herr Gustav Kriegel, Kohlenfahrer, Cunnersdorf i. R.

Herr Gustav Weichenhain, Zimmermann, Cunnersdorf i. R.

Digitized by Google

Herr Richard Kambach, Kochergehilfe, Cunnersdorf i. R.
Herr Friedrich Fischer, Maschinenführer, Cunnersdorf i. R.
Herr Richard Glaubitz, Former, Cunnersdorf i. R.
Herr Robert Scharf, Kutscher, Jannowitz i. R.
Herr Willi Kühn, Holländergehilfe, Jannowitz i. R.
Herr Richard Siegert, Holzschäler, Jannowitz i. R.
Herr Otto Hoffmann, Kutscher, Jannowitz i. R.
Herr A. Rother, Holzarbeiter, Maltsch i. Schles.
Herr P. Röhrich, Maschinengehilfe, Maltsch in Schlesien,
Herr A. Böhm, Holzarbeiter, Maltsch i. Schles.

Schöneberg-Berlin. Hier starb Herr Willy Lang, Generalvertreter der Gust. Schaeffeleschen Papierfabrik zu Heilbronn, im Alter von 44 Jahren.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz zweiter Klasse wurden ausgezeichnet:
Herr Alfred Scharf, Leutnant d. R., Sohn des Vorstandes und Direktors der Pommerschen Papierfabrik Hohenkreuz in Hohenkreuz bei Stettin.
Herr Otto Kück, Oberleutnant d. L., zuletzt technischer Leiter der Papierfabrik Piatra (Rumänien).
Herr Jakob Wagner, Leutnant, technischer Direktor der Papierfabrik Stuppach b. Gloggnitz, N.-Oest.
Herr Peter Baldauf, Vizefeldwebel, Maschinenführer in der Papierfabrik Schongau a. L. (G. Haindlsche Papierfabrik in Augsburg).

Belohnte Verdienste um die Bugra. Herr Geh. Kommerzienrat H. Biagosch, Seniorchef der Firma Karl Krause, Leipzig, erhielt das Ritterkreuz 1. Klasse mit der Krone des Albrechtsordens. Da zurzeit nur Kriegsorden verliehen werden, dürfte diese Auszeichnung seitens seines Königs als eine ganz besondere Anerkennung seiner Tätigkeit als Vorstandsmitglied der Buchgewerbe-Ausstellung Leipzig 1914 anzusehen sein.

Verwertung von Sulfit-Ablauge für Erzbriketts. Die Gewerkschaft „Pionier", Duisburg und Gotha, hat in Walsum a. Rhein eine Zweigniederlassung errichtet. Es handelt sich hierbei um die Errichtung einer Fabrik, welche Erzbriketts herstellen will, unter besonderer Verwendung der Ablaugen der Sulfit-Zellstoff-Herstellung. Außerdem werden diese Ablaugen für eine Anzahl anderer Verwendungszwecke bearbeitet. In Walsum befindet sich bekanntlich eine Sulfit-Zellulosefabrik der A.-G. für Maschinenpapierfabrikation, Aschaffenburg.

Unfall. Aus Merseburg, 23. November, wird uns berichtet. In der Hertelschen Pappenfabrik wurde der Arbeiter Karl Leye vor hier tot aufgefunden. Er war mit dem Kopfe ins große Triebrad gekommen, wobei ihm die Schädeldecke zertrümmert wurde. Der Tod des 64jährigen Mannes trat infolgedessen sofort ein.

Druck- und Schreibpapier für Warschau. Es werden Papierfabriken gesucht, die bereit sind, Lieferungen von Druck- und Schreibpapier nach Warschau zu übernehmen. Wir sind gern bereit, Papierfabriken, die sich hierfür interessieren, die betreffende Adresse mitzuteilen. Die Red.

Bewerbungen
um gut bezahlte Stellungen,
in dieser Zeitschrift veröffentlicht, führen schnell zum Erfolge.
Mäßige Preise!

Extraprima
gelben Lederleim
feinstes Fabrikat
Gottfr. Carl Beier, Bielefeld
Proben gratis.

Kataloge u. Klischees
liefert
Otto Elsner, Berlin S.

2 ungebrauchte
Füllnerfilter-Filze
9,80×2,50, je 21,5 kg wiegend, sind zu verkaufen.
Angebote unter **P. F. 5800** an die Expedition dieses Blattes.

Bekanntmachung.

Das in den Eisenbahndirektionsbezirken Bromberg u. Königsberg i. Pr. ausgesonderte Altpapier, und zwar etwa 92000 kg, bestehend aus alten Akten, Büchern usw., alten Telegrammstreifen, alten Versand- u. Empfangsrechnungen, alten Fahr- und Frachtkarten und Korbpapier, soll im Wege der öffentlichen Ausschreibung meistbietend verkauft werden. — Angebote sind bis zum 20. Dezember 1915, vormittags 11 Uhr, portofrei, verschlossen und mit der Aufschrift: „Angebot für Altpapier" versehen, an unser Rechnungsbureau in Bromberg, Bahnhofstraße 24—28, einzusenden. — Angebotbogen nebst Kaufbedingungen liegen beim Vorstande unseres Zentralbureaus zur Einsicht aus. Von demselben können auch Angebothefte nebst Bedingungen zum Preise von 50 Pfennigen oder gegen Einsendung dieses Betrages bezogen werden. — Zuschlagsfrist 10 Tage.

Bromberg, 25. November 1915.

Königliche Eisenbahndirektion.

Mineralmahl- und Schlämmwerke J. Elias, Prag VII, Bohemia
liefert auch **während des Krieges** und für Abschluß **(außer Syndikat)**
böhmischen Kaolin **als Ersatz für engl. China Clay**
5610 **in hervorragenden Qualitäten**

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur A. Lutz, Berlin-Seehof (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und technische Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin-Steglitz.
Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstraße 140—142.

Digitized by Google

SUDENBURGER MASCHINENFABRIK UND EISENGIESSEREI

Aktiengesellschaft zu Magdeburg

Gegründet 1843 · Telegramm-Adresse: Zuckerrohr · Fernsprecher Nr. 1

liefert vollständige bewährte

Eindampfanlagen

für Sulfatablaugen

mit Schnell- und Fertigverdampfern eigenen Systems
Deutsches Reichs-Patent angemeldet u. Auslands-Patente!

für Sulfitablaugen

nach den Patenten KESTNER-MÜLLER

Mehrere Anlagen für Sulfatablaugen und Sulfitablaugen mit großem Erfolge im Betrieb! / Ausarbeitung von Kostenanschlägen und Ingenieurbesuch bereitwilligst!

Beton- u. Eisenbetonbauten
Hoch- u. Tiefbauten / Zementwarenfabriken

Wayss & Freytag A.-G.

Wasserbehälter, Klärbecken
– nach eigenem patentiertem System –
Wasser-Reinigungsanlagen
Brücken- und Wasserbauten, Kühltürme,
Druckrohrleitungen, Maschinenfundamente
Spezialanlagen
für Papier-Fabrikation
Holländer, Abtropfkasten, tropfsich. Decken,
Rührbütten, Kohlenbunker f. automatische
Kettenrostfeuerung usw.

NIEDERLASSUNGEN:
Neustadt a. Hdt. – Berlin – Bromberg – Danzig – Dortmund – Dresden
Düsseldorf – Frankfurt a. Main – Halle a. Saale – Hamburg – Karlsruhe
Königsberg – München – Strassburg – Stuttgart – Luxemburg – Wien
Innsbruck – Triest – Sarajevo – Budapest – St. Petersburg – Rom
Mailand – Messina – Genua – Buenos-Aires

Digitized by Google

Autom. Heisswasser-Dampf-Kessel-Speiseanlagen D.R.P.

Bester Ersatz für Pumpen & Injektoren
Kein Antrieb – Keine Schmierung –
Keine Reparaturen

Kostenlos: Ingenieurbesuch
Offerten
Probelieferung

Schiff & Stern
Leipzig & Wien IX/1

Tehaka

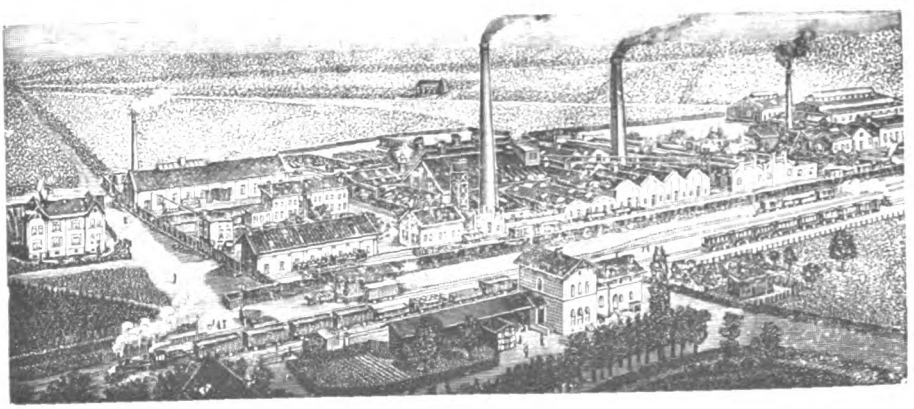
Traine & Hellmers, Köln a. Rh.

Tehaka

Fernsprecher A 91.

Chemische Fabrik.

Telegr.-Adresse:
„Trainehellmers"



Tehaka-Kriegsleime

Vorteilhafter Ersatz für reine Harzleime

Druck: Otto Elsner Akt.-Ges., Berlin S 42, Oranienstr. 140/42.

Digitized by Google

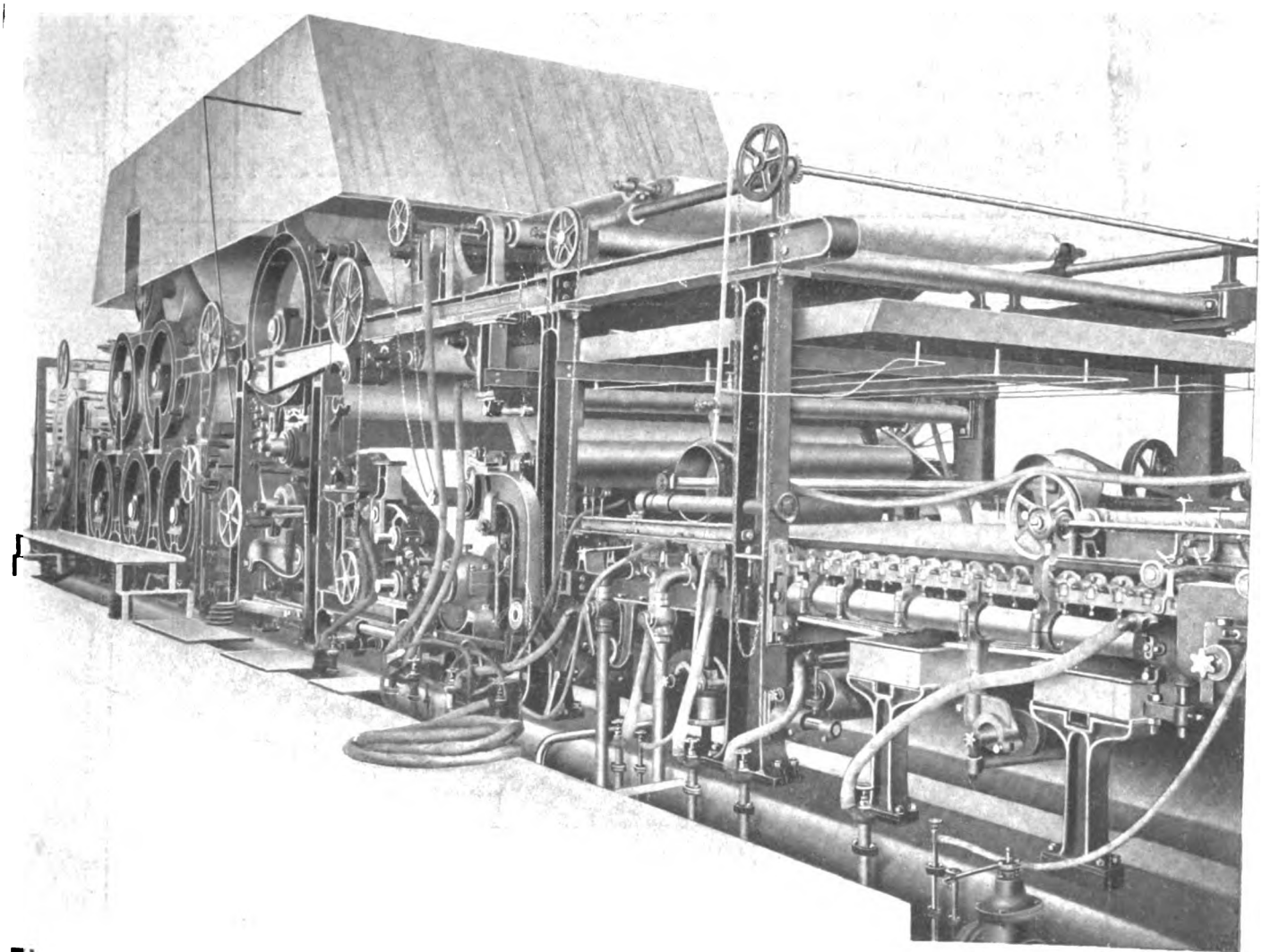
LE FABRICANT DE PAPIER | DER | THE PAPER MAKER

PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 50. Berlin, 10. Dezember 1915. XIII. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Papiermaschine für dünne Papiere
mit Selbst- und Handabnahme

Digitized by Google

Sämtliche Maschinen zur Fabrikation von Papier-, Pappen-, Holzstoff- und Zelluloso in bewährter Ausführung

Schnellverdampfer D. R. P. zum Eindampfen von Natron-Sulfat- u. Sulfitlauge
Kompl. Laugenregenerieranlagen
Kalzinieröfen für jeden Zweck ::

Maschinenbau-Aktiengesellschaft Golzern-Grimma, Grimma in Sachsen

SUDENBURGER MASCHINENFABRIK UND EISENGIESSEREI
Aktiengesellschaft zu Magdeburg
Gegründet 1843 · Telegramm-Adresse: Zuckerrohr · Fernsprecher Nr. 1

liefert vollständige bewährte

Eindampfanlagen für Sulfatablaugen
mit Schnell- und Fertigverdampfern eigenen Systems
Deutsches Reichs-Patent angemeldet u. Auslands-Patente!

für Sulfitablaugen
nach den Patenten KESTNER-MÜLLER

Mehrere Anlagen für Sulfatablaugen und Sulfitablaugen mit großem Erfolge im Betrieb! / Ausarbeitung von Kostenanschlägen und Ingenieurbesuch bereitwilligst!

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation | **Revue hebdomadaire** pour la fabrication du papier, du carton et de pâtes de bois | **Weekly review** for paper, board and wood-pulp makers

Offizielles Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Quartalschluß erfolgen. Abonnements und Anzeigen haben Berlin-Mitte zum alleinigen Erfüllungsort

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Spezialtarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an pro Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Streik, Aussperrung, Sperre, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Abonnenten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◆ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XIII. Jahrgang **BERLIN, 10. Dezember 1915** **Heft 50**

Inhalt:

Seite		Page		Page	
789—792	Schonung der Naßfilze	792—794	Ménagement des feutres coucheurs	792—794	Careful treatment of the wet felts
794	Konservierung von Balatariemen	794 - 795	Courroies Balata	794—795	Balata-Belts
795—804	Patent-Umschau — Wirtschaftlicher Teil — Marktberichte — Vermischtes	795 - 804	Revue des Brevets — Marchés — Petites nouvelles	795—804	Review of Patents — Markets — Miscellanea

Sommaire:

Contents:

Schonung der Nassfilze.

(Antwort auf Frage Nr. 911.)

Filze schonen, heißt, sie in für ihre möglichst lange Gebrauchsfähigkeit günstigster Weise beanspruchen. Die Beanspruchung der Filze ist nun eine zweifache, insofern sie 1. durch den Entwässerungsprozeß der Naßpressen und 2. durch außerhalb desselben gelegene Vorgänge bedingt ist.

Innerhalb des Arbeitsprozesses, also während des Maschinenlaufes, sind es drei Faktoren, die für die Verwendbarkeit und Laufdauer der Filze ausschlaggebend sind: Die Festigkeit des Gewebes, dessen Durchlässigkeit und das Vorhandensein einer das Gewebeskelett deckenden Schicht loser Wollfasern, eines Faserflors, der die Filzoberfläche uniform erscheinen läßt. Sind die durch diese Faktoren bedingten Eigenschaften unter ein gewisses Maß gesunken, so ist der Verwendbarkeit des Filzes eine Grenze gesetzt. Filze, deren Festigkeit nicht mehr genügend groß ist, reißen, undurchlässige Filze „verdrücken" die Papierbahn, „abgearbeitete" Filze ohne oberflächlichen Faserflor „markieren".

Die Beanspruchung der Filze auf ihre Festigkeit ist bedingt durch den Druck der Naßpreßwalzen und der Walzen der Filzwäsche, durch den Zug, der für faltenlosen Lauf notwendigen Spannung und schließlich durch die Reibung zwischen Walzen und Filz, hervorgerufen durch das unvermeidliche Gleiten. Die möglichst geringe Beanspruchung nach diesen Richtungen hin, das Suchen der günstigsten Bedingungen für sie, ist gleichbedeutend mit einem Schonen der Filze.

Den Pressendruck herabzusetzen ist nicht möglich, weil man damit dem Zweck des Entwässerungsprozesses entgegenarbeiten würde. Zum Glück ist aber gerade die Beanspruchung auf Druck ein Faktor, der die Laufdauer der Filze in relativ geringerem Maße beeinflußt, so lange er sich in gewissen Grenzen hält, die ja bei der Arbeit der Naßpressen nicht überschritten werden wird, und solange durch den elastischen Gummiüberzug der unteren Preßwalze und der Waschwalzen ein ausgleichendes Moment geschaffen ist. Dieser Gummi-

Anzeigenschluß für die nächste Nummer: Dienstag, den 14. Dezember.

Digitized by Google

überzug trägt also in hohem Maße zur Schonung der Filze bei, nur ist darauf zu sehen, daß er genügende Elastizität besitzt.

Der auf den Filz ausgeübte Zug wird fast zur Gänze von den Kettenfäden aufgenommen. Von vornherein muß diesem Umstand durch die Filzfabriken Rechnung getragen sein. Bei der Arbeit mit den Filzen ist es oft möglich, in Hinsicht der möglichsten Schonung hier den Hebel anzusetzen. Ein Ueberspannen der Filze trifft man verhältnismäßig häufig, doch hat demgegenüber als Norm zu gelten: Nur so weit spannen, als im Interesse des faltenlosen Laufes unbedingt notwendig ist. Hier herein spielt auch die Erhaltung der Durchlässigkeit der Filze. Das Nachspannen verdrückender Filze wird häufig als Notbehelf praktiziert, ist aber nach dem Gesagten angetan, die Laufdauer herabzusetzen. Man sollte es daher nie auf diesen Notbehelf ankommen lassen, sondern zur Erhaltung der Durchlässigkeit immer zu den Mitteln greifen, die noch zur Besprechung gelangen werden. — Von Einfluß auf die Spannung, mit welcher der Filz in der Maschine zu laufen hat, daher auch auf seine Beanspruchung, ist der Umstand, daß er als Antriebsmittel für sämtliche Filzleitwalzen (Spann- und Regulierwalzen) zu dienen, sie in Bewegung zu halten hat. Je mehr Kraft diese Walzen zu ihrer Umdrehung beanspruchen, desto mehr wird der Filz angestrengt, desto weniger geschont. Leichte, gut und zweckmäßig gelagerte, mit der nötigen Schmierung versehene, daher leichtlaufende Leitwalzen, verlängern die Laufdauer des Filzes. Auch der Leitwalzendurchmesser spielt eine nicht gerade untergeordnete Rolle: Je größer er ist, desto kleiner die zur Erzielung des gleichen Drehmoments am Umfang wirkende Kraft, desto geringer schließlich die Spannung der Filze und ihre Beanspruchung.

Es ist bereits hervorgehoben worden, daß der Filz als Antriebsmittel dient; daraus erhellt, daß auch die Bedingungen zu dem vom Riemenbetrieb her wohlbekannten Gleiten gegeben sind. Dieses Gleiten führt zur Reibung, die naturgemäß den Filzverbrauch beschleunigt, in geringerem Maße die Festigkeit beeinflußt, wohl aber ganz besonders stark zum Verbrauche des oberflächlichen Wollfaserflors des Filzes, zu dessen Abarbeiten führt. Vermeiden läßt sich das Gleiten nicht, dagegen kann man seine Wirkung, die Reibung, gut auf ein minder schädliches Mindestmaß herabsetzen. Dies geschieht durch glatten und rein erhaltenen Mantel sämtlicher Walzen, durch genau zur Maschinenachse senkrechte Walzenlage und durch genau zylindrische Walzen. Blanke Metallwalzen verdienen daher stets vor Holzwalzen, wie solche als Filzleitwalzen noch Anwendung finden, den Vorzug, denn bei diesen tritt verhältnismäßig bald die faserartige Holzstruktur zutage und von einer glatten Mantelfläche ist nicht mehr zu reden. — Daß bei Spiralwalzen mit erhöhter Reibung zwischen ihrem Umfang und dem Filz zu rechnen ist, ist leicht einzusehen. Wo solche Walzen zwecks Erzielung eines anstandslosen Filzlaufes nicht zu umgehen sind, setze man diese Reibung durch möglichst niedrig gehaltene Spiralen tunlichst herab und beachte, daß der Uebergang von Walzenmantel auf die Spirale kein plötzlicher sei. Der Querschnitt der aufzulötenden Spirale soll daher kein Halbkreis, sondern das Segment eines Kreises von möglichst großem Durchmesser sein.

Dies sind die Hauptmomente, welche eine Beanspruchung des Filzes auf seine Festigkeit bedingen und seine Laufdauer beeinflussen. Hinzu treten eine ganze Anzahl weiterer Ursachen, die den Filzverschleiß zur Folge haben, so die kontinuierliche Veränderung der Lage der Fasern zu einander, daher die Reibung zwischen Faser und Faser. Möglichste Beschränkung dieser Lagenänderung durch Anwendung von Leitwalzen großen Durchmessers ist hier von günstigem Einfluß. Weiter wirkt der durch den Preßdruck forcierte Durchgang des mit Papierfasern, Fällungsprodukten aus dem Leimprozeß, Teilen des Beschwerungsmaterials und Farbpartikelchen angereicherten Preßwassers zwischen den Gewebefasern des Filzes ähnlich wie das durch den Druck des Kollergangläufers aus dem angefeuchteten Kollerstoff zum Weichen gebrachte Wasser, welches die Fasern des Kollergutes aus dem Zusammenhang zu bringen sucht. Große Durchlässigkeit der Filze, systematisch von Presse zu Presse ansteigender Preßdruck sind richtige Gegenmittel.

Die Durchlässigkeit der Filze nimmt eine Sonderstellung in der Reihe der an seine Gebrauchsfähigkeit gestellten Forderungen ein, denn sie läuft nicht parallel mit der Festigkeit, sondern ist dieser entgegengesetzt. Sie ist es denn auch nicht, die der Verwendung des Filzes eine Grenze setzt. Festigkeit und Durchlässigkeit der Filze sind in richtiger Weise zu kombinieren unter Berücksichtigung der zu erzeugenden Papierqualität. Der ersten Naßpresse ist der Hauptteil der Entwässerungsarbeit zugewiesen, die Durchlässigkeit des ersten Naßfilzes muß daher eine besonders große sein; die Festigkeit, bedingt durch ein dichteres und schwereres Gewebe, muß zurücktreten. Erst bei der zweiten und der letzten Naßpresse (bei der Steigpresse), die nicht mehr jene großen Anforderungen an die Durchlässigkeit stellen, kann die Festigkeit wieder in den Vordergrund treten. Tatsächlich verwendet man für die

Digitized by Google

Steigpresse dichtere und schwerere, daher festere Filze. In bezug auf Zeitersparnis für Filzwechsel ist dies richtig, nicht aber der Natur der Sache nach, denn gerade die geringere Beanspruchung der Filze in den letzten Pressen würde die Anwendung leichterer Filztücher rechtfertigen. Auf diese Tatsache kann man ein System rationellen Filzwechsels aufbauen, das bei gleicher Filzlänge in den einzelnen Pressen und richtiger Durchführung zu Ersparnissen führen kann. Zieht man nämlich der Maschine entnommene erste Preßfilze, die in gewissem Maße noch gebrauchsfähig sind, in die zweite oder folgende Presse ein, so werden sie dort, entsprechend der geringeren Beanspruchung, eine längere Laufdauer aufweisen als in der ersten Presse und können besser und weiter ausgenützt werden.

Die Erhaltung der Filzdurchlässigkeit erfordert es, die beim Durchgang des Preßwassers zwischen den Gewebefasern abfiltrierten festen Stoffe, welche den freien Raum im Gewebe beschränken, zu entfernen, auszuwaschen. Diesem Zwecke dienen die Filzwäschen.*) Um den oftmaligen Filzwechsel zu umgehen, werden sie jetzt immer in die Maschine in Form eines Walzenpaares eingebaut. Sie beanspruchen den Filz in ähnlicher Weise wie das Preßwalzenpaar. Zunächst haben sie einen eigenen Antrieb zu erhalten, denn es ist im Interesse der Schonung der Filze nicht angängig, ihnen auch diese Aufgabe zuzuweisen. Wir haben gesehen, daß die Benutzung des Filzes als Antriebsmittel für die Filzleitwalzen die Laufdauer der Filze ungünstig beeinflußt. In noch höherem Maße würde dies bei den großen schweren Waschwalzen, die unter Preßdruck arbeiten, der Fall sein. Daß die den Walzen durch den Eigenantrieb erteilte Umfangsgeschwindigkeit der Filzgeschwindigkeit genau gleich sein muß, ist klar, denn sonst tritt das bereits behandelte für die Lebensdauer der Filze so ungünstige Gleiten zwischen Waschwalzen und Filz, ja eine große Beanspruchung auf Zug des Filztuches ein, das durch den Preßdruck des Waschwalzenpaares festgehalten, durch die Preßwalzen gezogen, oder umgekehrt, über die Maßen gedehnt wird.

Aber auch für den besten Fall (daß diesen Forderungen vollauf Rechnung getragen wurde) bildet die Filzwäsche in der Maschine ein den Filz ständig beanspruchendes Moment. Die bei den Filzleitwalzen usw. festgestellte und unvermeidliche gleitende Reibung ist auch hier nicht zu umgehen, die ständige Aufhäufung von Waschwasser zwischen den Filzfasern und ihr durch den Preßdruck verursachtes gewaltsames Entfernen üben keinen günstigen Einfluß auf die Laufzeit des Filzes aus. Wenn in der Frage, welche Anlaß zu diesen Zeilen gab, unter anderem eine Entscheidung zwischen den Vor- und Nachteilen des Filzwaschens in der Maschine gegenüber dem des Waschens auf Vorrichtungen außerhalb derselben angestrebt wird, so ist die Antwort dahin zu geben, daß im Interesse möglichster Schonung der Filztücher jedenfalls der letztere Vorgang vorzuziehen ist. Abgesehen davon, daß es in der Natur der Filzwäschen in der Maschine liegt, daß sie ständig in Betrieb sein müssen, ständig den Filz beanspruchen, ist der Vorteil der von der Maschine unabhängigen Filzwäsche darin zu suchen, daß bei ihr bedeutend günstigere Bedingungen für das Erreichen des mit dem Waschen angestrebten Zweckes geschaffen werden können. Warmes Waschwasser, Lösungsmittel für die Verunreinigung des Filzes und geringer Druck der Waschwalzen auf den Filz können nur hier in Anwendung gebracht werden. Richtig gewählte chemische Lösungsmittel fördern den Waschprozeß insofern, als durch sie ein zu intensives mechanisches Bearbeiten der Filze umgangen werden kann. Ein solches ist jedoch besonders in Gegenwart von heißem Wasser und Seife geeignet, den mit dem Waschen angestrebten Zweck gerade in das Gegenteil umzukehren durch ein beginnendes Walken des Filzes und Undurchlässigmachen des Gewebes. Daher sind gut bewährte Filzwaschmittel von Wert für ein filzeschonendes Waschen.

Wenn auch die Wirkung der Filzwäsche außerhalb der Papiermaschine aus obigen Gründen in bezug auf schonende Behandlung der Filze Vorteile bietet gegenüber den Filzwäschen in der Papiermaschine, so sind letztere doch nicht zu umgehen. Fehlen sie, so wird verhältnismäßig häufiger Filzwechsel notwendig. Gerade dieser Umstand hat zu ihrer ganz allgemeinen Anwendung geführt, denn unter normalen Verhältnissen nimmt man lieber den verhältnismäßig rascheren Filzverbrauch durch Waschen in der Maschine in Kauf als die kostspieligen Stillstände für Filzwechsel, weil sich letztere eben als unrationell erwiesen haben.

Wie wir sehen, ist die Durchlässigkeit der Filze als solche ohne Einfluß auf deren Laufdauer, ja, je mehr sich diese ihrer Grenze nähert, desto größer wird jene. Wohl aber wird das Bestreben nach möglichster Schonung der Filztücher in ungünstigem Sinne beeinflußt durch die Manipulationen, welchen sie zwecks Erhaltung jener Eigenschaft unterworfen werden müssen. Aufmerksame Behandlung in dieser Richtung ist am Platze.

*) Siehe hierüber und weiteres den Artikel des Verfassers: „Die Naßpressenpartie der Papiermaschine" im „Zentralblatt für die österr.-ungar. Papierindustrie" Nr. 15, 16 und 17, Jahrgang 1915.

Digitized by Google

Schließlich ist, als für die Verwendbarkeit der Filze maßgebend, auf ihre Laufdauer bestimmend einwirkend, der das Gewebeskelett deckende Wollfaserflor genannt worden. Ihn möglichst schonen, heißt des Filzes Laufdauer verlängern. Daß die Reibung, welcher der Filz bei seinem Laufe ausgesetzt ist, den einflußreichsten Hauptfaktor bildet, der in erster Linie hier zu berücksichtigen ist, den eigentlichen Zerstörer, wurde schon gesagt, ebenso wie dem entgegenzutreten ist. Es bleibt nur noch übrig, diesen Flor gegen äußere mechanische Einflüsse, wie sie z. B. beim Reinigen des Filzes mit harten Bürsten Platz greifen, zu schützen, und damit ist alles mögliche getan, um den Filz auch nach dieser Richtung hin zu schonen.

Eingangs wurde hervorgehoben, daß die Beanspruchung des Filzes und seine schonende Behandlung auch außerhalb des Entwässerungsprozesses durch die Naßpressen Berücksichtigung verdient. Gleich beim Einlagern der Filze ist dabei einzusetzen. Luftige, trockene Räume, Schutz vor Mottenfraß, Aufhängen der Filze, ihr Umlagern, wenn sie längere Zeit auf Vorrat liegen, sind alles Forderungen, welche in dieses Kapitel gehören. Ferner sind Naßfilze stets vor Außerbetriebsetzung der Maschine, falls sie dieser nicht entnommen werden sollen, zu waschen, zu entspannen, gegen den ruhenden Druck der Preßwalzenpaare an einer Stelle durch Anheben der Oberwalzen und gegen Rostflecke durch Zwischenlage von Papierstreifen zwischen Filz und Gußwalze zu schützen, falls längerer Stillstand der Maschine vorauszusehen ist. Der Maschine entnommene Filze dürfen nicht eintrocknen, da das Auswaschen der Verunreinigungen dann Schwierigkeiten bietet, sondern müssen möglichst sofort gewaschen, dann getrocknet und wieder zweckmäßig gelagert werden.

Werden die Filze unter Berücksichtigung der Eigenart des Betriebes nach diesen Gesichtspunkten behandelt, so ist ihre größtmögliche, rationelle Ausnützung gesichert. Welche Leistung sie dann aufweisen werden, ist freilich so im allgemeinen nicht zu bestimmen. Die Laufdauer der Filze wird nämlich durch eine ganze Anzahl von Faktoren beeinflußt, die je nach den Bedingungen, welche für ihre Förderung oder Unterdrückung in diesem oder jenem Betriebe gegeben sind, sich geltend machen. So spielt die Länge der Naßfilze eine Rolle. Je größer sie ist, desto geringer die spezifische Beanspruchung des Filzes, desto mehr wird er geschont. Die Art der auf der Maschine erzeugten Papiere ist auch bestimmend für die Laufdauer der Filze. Füllstoffreiche, schmierig gemahlene Papiere verlegen die Filze in hohem Maße, machen häufiges und durchgreifendes Waschen notwendig, das nicht im Sinne der Schonung des Filzes liegt. Starkes Pressen erfordernde Papiersorten beeinflussen ebenfalls ungünstig des Filzes Laufdauer.

Guten Aufschluß und wertvolle Winke in Bezug auf wirtschaftliche Ausnützung der Naßfilze geben gewissenhaft und ständig geführte Aufzeichnungen über Laufdauer und Leistung der Filze, kurz gesagt, ein Filztagebuch, das Notizen über alle Manipulationen, die mit dem Filz vorgenommen wurden, wie Einziehen, Wenden, Wechseln, Waschen und alle dazugehörigen Daten enthält. Schließlich wird für jeden Filz, sobald er ausscheidet, die während seiner Laufdauer hergestellte Papiermenge berechnet und verzeichnet. Zwar darf dieser Zahl, ebenso wie der Laufdauer selbst nicht allzugroßer absoluter Wert beigemessen werden mit Rücksicht auf die schon erwähnte Tatsache der verschiedenen Beanspruchung der Filze durch die verschiedenen Papiersorten und verschiedenen Papierstärken. Erst längere Versuche und Berücksichtigung aller Momente lassen Schlüsse auf die Filzqualität zu. So sind im Laufe der Zeit, wenn die einzelnen Filzmarken genau auseinander gehalten werden, recht interessante Folgerungen aus diesen Aufzeichnungen zu ziehen, die, ins Praktische umgesetzt, dem Betriebe Nutzen bringen. Ing. G. Janata.

Ménagement des feutres coucheurs.

Après avoir servi certain temps, les feutres humides perdent de leur résistance et commencent à déchirer. En outre, leur surface s'use et le tissu laisse une empreinte sur la bande de papier.

La résistance diminue par suite de la que l'on ne saurait éviter. D'ailleurs, l'usure que l'one ne saurait éviter. D'ailleurs, l'usure du feutre, de ce chef, est moins essentielle, surtout que le rouleau presseur inférieur est revêtu d'une enveloppe élastique en caoutchouc.

Careful treatment of the wet felts.

Wet felts suffer by a long period of work in their strength and become torn on that account. They also become impermeable and crush the paper sheet. They become worn on the surface and therefore impress their texture on the paper sheet.

Their strength is reduced by effect of the pressure. This can however not be avoided. Also this strain on the felt is the least to be considered, the more so as the lower compressing roller is provided with an elastic cover of rubber. It is advisable not to put too

Digitized by Google

Il faut éviter de trop tendre les feutres; il suffit qu'ils ne fassent pas de plis. Ce qu'il ne faut pas, c'est de tendre le feutre aux dépens de son imperméabilité. La tension du feutre doit être abaissée autant que possible, moyennant un graissage suffisant de tous les rouleaux conducteurs, tendeurs et régulateurs. Tous ces rouleaux doivent avoir un diamètre suffisamment grand; ils seront en métal et leur surface sera unie et toujours bien propre.

Leur forme sera parfaitement cylindrique; ils seront disposés verticalement au sens de marche de la machine et leur position sera exactement horizontale. On évitera autant que possible les rouleaux à spirale; là, où ces dernières sont indispensables, elles seront plates et s'approcheront peu à peu du manteau de cylindre. La pression ira en augmentant successivement de la première, à la presse montante.

Le frottement des fibres du feutre, entre elles, est inévitable, mais on peut le réduire en se servant de rouleaux de très fort diamètre.

L'imperméabilité des feutres diminue en raison de leur épaisseur et, par conséquent, de leur résistance.

Plus un feutre est mince, c.-à-d. perméable, moins bien il se conservera. Le premier des feutres pourra être le plus léger puisqu'il fournit la plus grande partie du travail de déshydratation. C'est pourquoi les feutres montants doivent être plus forts que les autres.

En vue de l'utilisation rationelle des feutres, on en choisira de longueur assez égale; après avoir fonctionné dans la première presse, on placera le premier feutre coucheur dans la seconde presse, le deuxième dans la troisième et ainsi de suite. Pour maintenir la perméabilité du feutre, on le lavera pour le débarrasser des fibres, matières inertes et autres substances. A cet effet, les machines à papier comprennent une laveuse qui supprime la nécessité de changer le feutre en vue du lavage. Bien que l'usure du feutre soit considérable avec cette laveuse sous haute pression et de fonctionnement ininterrompu, elle est pourtant moins coûteuse que les arrêts causés par l'échange des feutres. La commande de la laveuse doit avoir la même vitesse de périphérie que les feutres. Le lavage des feutres en dehors de la machine offre les avantages suivants:

Ménagement du feutre par suite de la pression plus faible des rouleaux laveurs, et possibilité d'employer de l'eau chaude au lavage, ainsi qu'un dissolvant contre l'encrassement. La surface laineuse des feutres coucheurs ne doit pas être travaillée avec des brosses trop dures.

Quant au traitement des feutres en dehors de la machine, on observera les points suigreat a strain on the felts. The strain must not be more than necessary to secure a run with out folds. To remove the impermeability of the felt by stretching it out very tight must be strictly avoided. The strain on the felt is to be reduced as much as possible by plentiful lubrication of all the felt guide stretching and regulating rollers. All these rollers ought not to have too small diametres, they must be made of gunmetal and always have smooth and clean surfaces. These rollers must be truly cylindrical and be mounted accurately horizontally and also vertically to the run of the machine. Spiral rollers are to be avoided as much as possible and where they cannot be evaded the spirals must be as low as possible and gradually pass over into the surface os the roller. The pressure of the rollers ought to increase by degrees from the first to the highest press. The friction of the fibres of the felt with one another cannot be avoided, but it can however be reduced by making the diametres of the rollers as large as possible.

The permeability of the felt sinks with its thickness and also with its strength. The greater the permeability, that is, the thinner the felt is, the less is its durability. The first pressfelt has the greatest draining work to perform and can be therefore made mostly stronger than the other felts. In order to make the best rational use of the felts they ought as far as possible to be made of equal length and the first pressfelt, after having done work in the first press, is to be placed in the second, the second in the third press and so on. In order to preserve the permeability of the felt it must be cleaned and freed by washing from adhering fibres, filling stuff and other matters. For this purpose there is generally a felt washing arrangement installed in the paper machine, which makes it unnecessary to exchange the felt in order to wash it. The wear of the felt by the continuously operating felt washing under high pressure is great, it is however less expensive than the interruption of work caused by changing the felt. The feltwash must be driven at exactly the same speed as the felt. Washing the felt outside the machine has the fellowing advantages: Greater saving of the felt by the reduced pressure of the washrollers and the possibility of making use of hot water for washing and of a dissolving substance to remove the impurities. The woolly surface of the wet felt ought not to be treated with very hard brushes.

Outside the machine in order to reduce the wear of the felt the following points ought to be attended to: The felt ought to be stored in airy, dry compartments, in which they are to be hung up, their position ought to be changed if they remain in store for a longer

Digitized by Google

vants: Conservation dans des locaux secs et aérés; on suspendra les feutres, on les enveloppera s'ils doivent rester inactifs pendant assez longtemps, et on les saupoudera d'un insecticide, contre les mites.

Dans la machine, on lavera et détendra les feutres avant d'arrêter la machine. On relèvera les rouleaux presseurs supérieurs et au moyen de couches intermédiaires, de papier, on empêchera la formation de taches de rouille. Les feutres retirés de la machine ne seront séchés qu'après avoir été lavés, ce qui doit se faire aussitôt que possible; on les conservera ensuite comme nous l'avons dit plus haut.

On ne saurait rien préciser quant à la durée d'un feutre, en général. Abstraction faite du mode de traitement auquel il seras soumis, sa durée dépend de la vitesse du papier, du genre et de l'épaisseur du papier qu'on veut produire, et de sa longueur.

On a intérêt à tenir un journal sur lequel on inscrira pour chaque produit séparément, le temps exact qu'il a marché, la quantité de papier produite avec chaque feutre et tous autres renseignements tels que le lavage, combien de fois les feutres ont été changés et retournés, etc. Ces indications seront précieuses pour se rendre compte des avantages et des défauts des différentes espèces de feutre.

period, protective substances against moths ought to be strewn in the store room.

In the machine the felts ought to be washed and relieved from tension before the machine is stopped. The upper pressure rollers are to be lifted out and by placing layers of paper between same the formation of rusty patches must be prevented. The felts, that are removed from the machine must not be allowed to become dry, but must be washed as soon as possible, then dried and stored as described above.

Nothing definite can in general be stated as to the life of a felt. Its life, quite apart from the above described treatment, is dependent on the length of the felt, on the kind and thickness of the paper to be produced an on the paper speed.

A diary, in which with a separate statement of the various manufactures the exact duration of its life, the quantity of paper produced with each felt, as also further circumstances, such as turning, changing and washing of felts is recorded, supplies valuable information regarding the advantages and disadvantages of the different kinds of felt.

Konservierung von Balatariemen.

[Nachdruck verboten.]

Die in vielen Kraftbetrieben benutzten Balatariemen werden an manchen Orten mit der Zeit von denselben Mängeln befallen wie die Lederriemen; nachdem sich Staub und Schmutz allmählich darauf festgesetzt hat, glättet sich die Lauffläche; die Dehnbarkeit ist selbst bei normal belasteten Riemen dieselbe wie beim Leder. Ueberanstrengte Riemen werden defekt und gehen vorzeitig dem Verfall entgegen. Die Versuche, diesen ungünstigen Erscheinungen zu steuern, gehen meist von ganz falschen Voraussetzungen aus; die Struktur der Balatariemen ist eine grundsätzlich andere als die der Lederriemen; infolgedessen muß auch bei der Reinigung und Konservierung ein Unterschied gemacht werden. Mit Adhäsionspräparaten sollen Balatariemen unter keinen Umständen behandelt werden; auch eine auf Konservierung gerichtete Behandlung ist wegen der Art des zu diesen Riemen benutzten Materials unstatthaft. Ein überlasteter oder in der Qualität den Anforderungen nicht entsprechender Riemen kann durch irgendein Konservierungspräparat vor vorzeitigem Verfall unmöglich geschützt werden. Das Beste, was mit Gummitreibriemen geschehen kann, ist eine zeitweise Säuberung mit Reinigungsmitteln, die den Gummi nicht angreifen. In keinem Falle dürfen Riemen aus Gummi, Balata und dem den letzteren verwandten Rohstoff Guttapercha mit öligen, fetten Stoffen, gleichviel welcher Art und Zusammensetzung (auch mit Gummizusätzen), nicht in Berührung gebracht werden, weil diese Schmiermittel hier niemals konservierend, sondern nur deformierend wirken würden.

Courroies Balata.

Comme toutes les autres courroies, celles en caoutchouc et en Balata, exigent des soins particuliers. La structure de ces courroies différant cependant du tout au tout, elles demandent un traitement différent également. Jamais on ne doit appliquer sur ces courroies une matière adhésive. Tout ce que l'on doit

Balata-Belts.

Balata and Rubber belts require also like other belts careful attention. Their treatment is however a very different one, as the structure of these belts is of quite another kind than that of other belts. Adhaesive substances must not, under any circumstance, be applied to these belts. The only thing that can be

Digitized by Google

faire, c'est de les nettoyer; mais sans se servir d'une matière capable d'attaquer le caoutchouc. Eviter surtout des substances grasses ou huileuses, car elles détruisent le caoutchouc.

done with these belts, is to clean them. No material may be used for this purpose, which attacks the rubber. More especially oily and fatty substances destroy these belts.

PATENT-UMSCHAU

Trockenvorrichtung für Papierbahnen, bei welcher die Papierbahn über Trockenzylinder geleitet und hierbei von Führungsbändern von einem Trockenzylinder zum anderen geleitet wird.

D. R. P. Nr. 287 887, Klasse 55d, Gruppe 28.
William Sheahan in Oregon, V. St. A.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 7. Juli 1914 ab.

Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juli 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in den Vereinigten Staaten von Amerika vom 5. Juli 1913 beansprucht.

Patent-Ansprüche:

1. Trockenvorrichtung für Papierbahnen, bei welcher die Papierbahn über Trockenzylinder geleitet und hierbei von Führungsbändern von einem Trockenzylinder zum anderen geführt wird, dadurch gekennzeichnet, daß an den Enden der Trockenzylinder (a) abgesetzte Teile (d) angeordnet sind, über welche die Führungsbänder oder -schnüre (h, i) laufen, wobei die Tiefe des Absatzes (d) entsprechend der Stärke der Führungsbänder oder -schnüre (h, i) gewählt ist.

2. Trockenvorrichtung nach Patent-Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der abgesetzte Teil (d) an den Trockenzylindern (a) entweder mit diesen aus einem Stück oder aus einem besonderen angeschraubten Stück besteht.

Die Erfindung bezieht sich auf eine Vorrichtung zum Trocknen von Papierbahnen, bei der die Papierbahn über eine Reihe von Trockenzylindern zwischen Trockenfilzen geleitet und hierbei von Führungsbändern oder -schnüren geführt wird. Bei diesen Trocknern müssen die endlosen Führungsbänder das vordere Ende der Papiermasse von einem Trockenzylinder zum andern führen. Die Schwierigkeit bei der Führung der Papierbahn liegt hierbei darin, daß es an Mitteln fehlt, die Führungsbänder mit der Geschwindigkeit zu bewegen, welche den Trockenzylindern entspricht, über welche sie laufen; infolgedessen hat die Papierbahn das Bestreben, sich zu werfen. Die Fuhrungsbänder können aus bestimmten Gründen nicht dauernd auf dem Umfang der Trockenzylinder laufen. Wenn z. B. die Führungsbänder auf einer Fläche laufen, die in derselben Ebene liegt, in welcher der Trockenfilz läuft, so hat der Filz das Bestreben, auf der höheren Fläche am Umfang des Trockenzylinders zu laufen, und die Führungsbänder, die über der Papierbahn laufen, haben eine größere Geschwindigkeit als die Trockenzylinder, so daß sie leicht die Papierbahn zerreißen, besonders an der Stelle, wo die darüberliegenden Führungsbänder von einem Trockenzylinder zum anderen übergehen. Weiter werden die Ränder der Papierbahn in der Nähe der Führungsbänder in einem kleinen Abstande vom Umfang des Trockenzylinders gehalten, und das Papier wird daher unvollkommen getrocknet.

Diese Uebelstände sollen gemäß der Erfindung dadurch beseitigt werden, daß an den Enden der Trockenzylinder deren Oberflächen abgesetzt werden. Die Tiefe des Absatzes richtet sich nach der Dicke der Führungsbänder. Die in dem abgesetzten Teil der Trockezylinder liegenden Führungsbänder können nun mit derselben Geschwindigkeit wie die Tragrollen laufen.

In Fig. 1 ist eine schematische Seitenansicht der Trockenvorrichtung dargestellt; die Pfeile zeigen die Drehungsrichtung der Trockenzylinder.

Fig. 2 zeigt in Seitenansicht, teilweise im Schnitt, einen Trockenzylinder mit der abgesetzten Oberfläche.

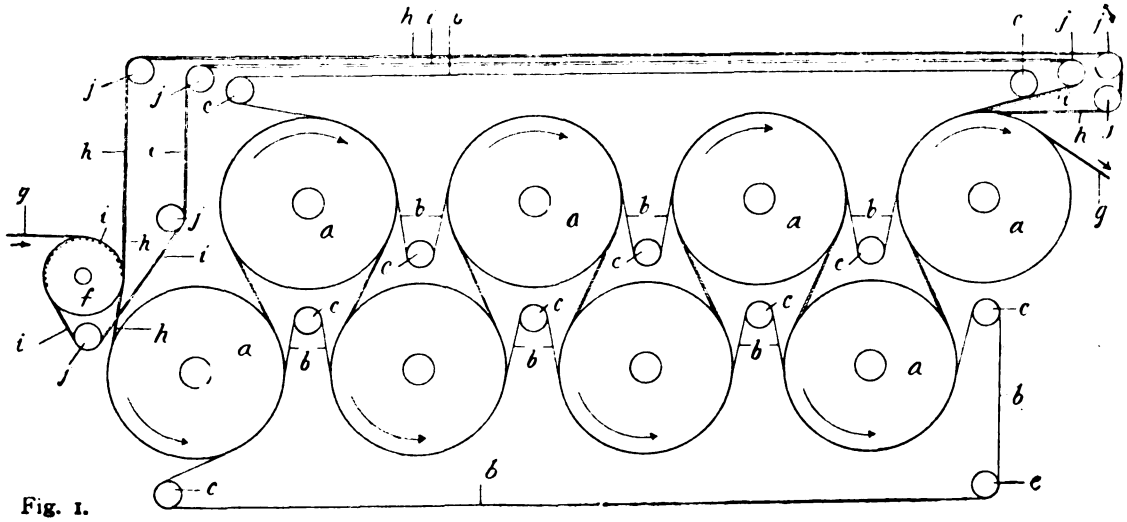


Fig. 1.

Digitized by Google

Fig. 1 zeigt schematisch die Anordnung der Trockenzylinder *a*, die in der Richtung der eingezeichneten Pfeile durch weiter nicht dargestellte Mittel angetrieben werden. Die endlosen Trockenfilze *b* laufen über die Spannrollen *c* und über und mit den Trockenzylindern *a*. Die Filze *b* werden durch Reibung von den Trockenzylindern mitgenommen.

Nach Fig. 2 ist am Ende jedes Trockenzylinders *a* der abgesetzte Teil *d* mittels Bolzen befestigt. Das nicht gezeichnete andere Ende des Trockenzylinders ist in gleicher Weise ausgeführt. Der Zweck des abgesetzten Stückes *d* am Ende der Trockenzylinder ist der, die endlosen Führungsbänder zu führen, durch welche das vordere Ende der Papierbahn von einem Trockenzylinder zum anderen geführt wird. Die Tiefe des Absatzes wird durch die Dicke der Führungsbänder

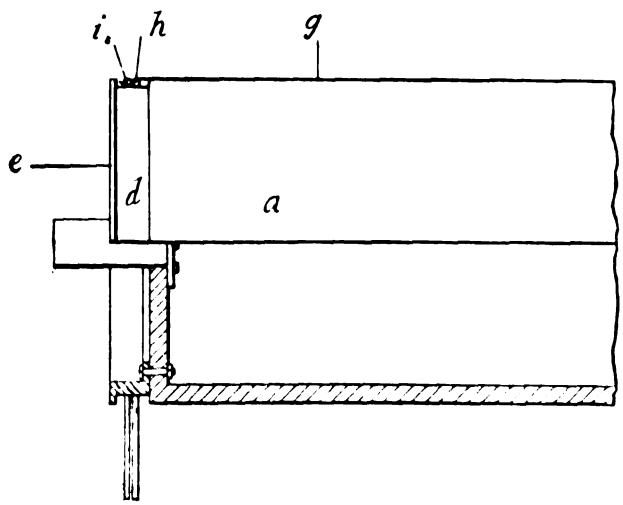


Fig. 2.

h, *i* bestimmt, so daß diese Bänder mit derselben Geschwindigkeit wie die Trockenzylinder laufen.

An dem Einführungsende des Trockners (in Fig. 1 links) ist der übliche kleine Trockenzylinder *f* angeordnet, welcher unmittelbar gegenüber den nicht gezeichneten Preßrollen liegt. Die Papierbahn *g*, die von den Preßrollen kommt, läuft über den kleinen Trockenzylinder *f*. Die endlosen Führungsbänder oder -schnüre *h*, *i* laufen parallel nebeneinander über alle Trockenzylinder auf deren abgesetzten Enden. Die abgesetzten Enden werden zweckmäßig mit Fanschen e am Rande versehen. Die Bänder *h*, *i* kehren zu der Eintrittsstelle über die Spannrollen *j* wieder zurück.

Die Papierbahn *g* kommt von den Preßrollen und wird mit ihrem vorderen Ende zwischen den Bändern oder Schnüren *h*, *i* eingeführt, sie wird dann über die Trockenzylinder zu dem Kalander geführt, von wo aus sie zu der nächsten Maschine gelangt. Es ist ersichtlich, daß die Papierbahn über und um die Trockenzylinder ohne jede Wartung eines Arbeiters geführt wird.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

54 d. T. 19 859. Maschine zur Herstellung von Bogenlagen aus Papier und anderen Stoffen. Gebrüder Tellschow, Berlin. 10. 6. 14.

54 f. B. 79 511. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung mit Skalenteilung versehener kegeliger oder kugelförmiger Flachringe aus Pappe, Zellon, Zelluloid oder zelluloidähnlicher Masse. Carl Birkefeld, Hannover-Linden, Leinaustraße 9. 8. 5. 15.

2. Erteilungen.

Auf den hierunter angegebenen Gegenstand ist dem Nachgenannten Patent erteilt, das in der Patentrolle die hinter die Klassenziffer gesetzte Nummer erhalten hat. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluss ist das Aktenzeichen angegeben

55 e. 280 468. Vorrichtung zum Verhindern des seitlichen Verlaufens des Papiers auf dem Rollstab von Papiermaschinen. Georg Drechsel, Lichtenberg, Oberfr. 3. 6. 15. D. 31 811.

Gebrauchsmuster.

Verlängerung der Schutzfrist.

Die Verlängerungsgebühr von 60 Mk. ist für die nachstehend aufgeführten Gebrauchsmuster an dem am Schluß angegebenen Tage gezahlt worden.

54 a. 534 207. Stanzeinsatz usw. Sächsische Cartonnagen-Maschinen-Akt.-Ges., Dresden. 26. 11. 12. S. 28 866. 10. 10. 15.

54 b. 532 752. Papierbeutel usw. Carl Friedr. Müller G. m. b. H., Heilbronn a. N. 8. 11. 12. M. 44 108. 13. 10. 15.

54 c. 547 496. Papierwalze. Pappenindustrie G. m. b. H., Berlin. 30. 10. 12. P. 22 410. 20. 10. 15.

54 f. 531 267. Rasiertuch aus Papier. Georg Löbbecke, Oberlahnstein. 29. 10. 12. L. 30 402. 13. 10. 15.

Technische Auskünfte

Unsern Abonnenten steht der technische Fragekasten kostenlos zur Verfügung.

Questions et réponses techniques.

Dans cette rubrique il est donné sans frais à nos lecteurs du pays et de l'étranger tous renseignements sur les questions techniques, qui peuvent être rédigées aussi en langues étrangères.

Technical Questions and Answers.

In this column all our readers at home and abroad are given information free of charge about technical questions which may be worded in the foreign language.

Abwässer.

Antwort I auf Frage Nr. 919. In verschiedenen Fachschriften, auch in denen der Zellstoff- und Papiertechnik hat Prof. Dr. P. Rohland ziemlich eingehende Abhandlungen über verschiedene Anwendungsfähigkeiten von Kolloidtonen veröffentlicht, so beispielsweise auch über die Eignung derselben, die Abwässer von Farben, Fasern und Gerüchen zu befreien. Diese Eignungen hat Prof. Rohland bisher vorwiegend mit theoretischen Erwägungen und mit Ergebnissen von Laboratoriumsversuchen zu bekräftigen versucht, welche Bekräftigung bei Anwendung der Kolloidtone im Großbetriebe jedoch nur in einzelnen Fällen erbracht werden konnte. In vielen Fällen ist demgegenüber der Nachweis erbracht worden, daß die Anwendung der Kolloidtone unwirtschaftlich und umständlich ist, und daß ihre Wirkung neben diesen Mängeln und auch ohne diese nicht selten fragwürdig bleibt. Das kann auch nicht über-

Digitized by Google

raschen, wenn die abweichenden physikalischen und chemischen Eignungen der unterschiedlichen Kolloidtone einerseits und die wesentlichen Abweichungen anderseits berücksichtigt werden, die die unterschiedlichen Betriebe wie Abwässer und neben diesen auch die jeweiligen örtlichen Verhältnisse, die Betriebseinrichtungen und die Bodenbeschaffenheit aufweisen. Zweifellos steht fest, daß die Oberflächenwirkung derjenigen Kolloidtone, die ziemliche Mengen voluminöser Kolloide zu bilden vermögen, ziemlich beachtenswert ist. Solche Eignungen verraten aber die wenigsten Kolloidtone, und dann werden diese Eignungen von den physikalischen und chemischen Eignungen der jeweiligen Betriebe und Abwässer wesentlich beeinflußt bzw. gefördert oder beeinträchtigt. Deshalb ist es vollkommen verfehlt, anzunehmen, daß etwa jeder Kolloidton in jedem Einzelfalle gute Ergebnisse zu vermitteln vermag. Solche Verallgemeinerung dürfte zu sehr unangenehmen Ueberraschungen führen. Um solche vorweg zu meiden, ist es daher notwendig, von Fall zu Fall zuerst festzustellen, ob der zu verwendende Kolloidton auch beträchtliche entsprechende Mengen voluminöser Kolloide zu bilden vermag, und ob diese Voluminösität für den Grad der erforderlichen Beeinflussung des Betriebs- oder Abwassers genügt. Ist zwischen diesen beiden Anforderungen genügende Wechselwirkung nicht zu erzielen, spricht das noch immer nicht dafür, als ob der betreffende Kolloidton für solche Wechselwirkungen überhaupt ungeeignet wäre. Er eignet sich vielmehr nur für den besonderen Einzelfall nicht oder nicht genügend, weil er etwa in ungenügender Menge und Vorbehandlung oder aber mit ungenügender oder ungeeigneter Flüssigkeitsmenge in Verbindung gebracht worden ist, welche Flüssigkeit vielleicht bessere Ergebnisse vermitteln könnte, wenn ihre Menge oder Einwirkungsdauer gemindert oder vergrößert wird.

Selbst unter Berücksichtigung all dieser Abweichungen wird die Reinigung von Sulfitzellstoffablauge mit Kolloidtonen niemals auch nur annähernd in dem Umfange gelingen, daß dieser in wirtschaftlicher, betriebstechnischer oder gewerbehygienischer Beziehung befriedigen könnte. Diese Beschränkung ist durch die ungenügende chemische Wechselwirkung der Kolloidtone und der Sulfitzellstoffablauge festgelegt, und mit Oberflächenwirkung allein kann die schädliche chemische Zusammensetzung der Sulfitzellstoffablauge nicht unschädlich gemacht werden. Aus ähnlichen Gründen sind die Kolloidtone auch nicht geeignet, den Bestandteil von Gasen an Merkaptan und Merkaptid so weit zu beeinflussen, daß diese unschädlich werden oder nicht belästigen.

Verdünnte Säuren greifen Zement sehr rasch und energisch an, indem die Kalksalze desselben vollends zersetzt bzw. aufgelöst oder zermürbt werden. Dadurch verliert beispielsweise abgebundener Zement seinen festen Zusammenhang vollkommen, während frischer oder unverarbeiteter Zement dadurch teils aufgelöst, teils vollkommen abgetötet und zersetzt wird. Durch Einfluß, beispielsweise, gasförmiger schwefliger Säure werden abgebundene Zemente nur an ihrer Oberfläche zerstört, wenn diese sehr glatt und dicht war. Besitzt der abgebundene Zement aber weniger glatte und dichte Oberfläche, wird er durch gasförmige schweflige Säure wesentlich rascher und schärfer angegriffen. Feuchte gasförmige schweflige Säure wirkt unverhältnismäßig schädlicher und rascher, und flüssige schweflige Säure wirkt noch schädlicher. In ähnlicher Weise wirken auch Schwefelsäure, Salpetersäure, Salzsäure, Essigsäure und organische Säuren, während Kohlensäure und Kieselsäure zur Verdichtung des Zements beitragen. Vorangeführte schädliche Säuren wirken in verdünntem Zustande wesentlich rascher und energischer, als gleichartige gehaltvollere Säuren. Besonders trifft das für Schwefelsaure zu. Wesentlich geringeren Angriff von Zement vermag unter sonst gleichartigen Voraussetzungen gasförmiger oder flüssiger Schwefelwasserstoff zu vermitteln, wenn der Zement Metalle oder Metallsalze nicht enthält; sind diese aber vorhanden, verursachen sie unter Einwirkung von Schwefelwasserstoff sehr erhebliche Zersetzungen des Zementes. Für die Reinigung von Sulfitzellstoffablauge sind bisher zwar sehr viele Verfahren in Vorschlag gebracht worden, aber sie teilen durchweg die Nachteile, daß sie in technologischer oder in wirtschaftlicher Beziehung nicht befriedigen, und die meisten von ihnen befriedigen in keiner Beziehung, sobald das zur Verfügung stehende Nutzwasser geringe Durchflußmenge und Geschwindigkeit aufweist. Auch das bisher bekannte beste Verfahren von Strehlenert befriedigt nicht. Durch das von W. Schacht erfundene Verfahren sollen die durch Merkaptane und Merkaptide entstehenden Geruchbelästigungen verhindert werden.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Harzersatz.

Von der Harz-Abrechnungsstelle geht uns das nachfolgende Schreiben zu:

Berlin, den 27. November 1915.

Harz-Abrechnungsstelle.
Berlin W. 8, Französische Straße 63/65.

Preisausschreiben.

Harz soll bei der Leimung des Papiers im Stoffe möglichst weitgehend ersetzt werden. Die Ersatzstoffe, bzw. deren Verarbeitungsvorschriften sind mit praktischen Angaben über ihre Verwendungsweise bei der Fabrikation unter Beibringung von Beweisstücken anzugeben.

Der für Lösung der Aufgabe bestimmte Preis beträgt 15 000 Mk. und kann ganz oder geteilt verliehen werden. Die Arbeiten der Bewerber müssen spätestens bis zum 31. Januar 1916 an die Harz-Abrechnungsstelle, Berlin W. 8, Französische Straße 63/65 eingeliefert werden und mit einem Kennwort versehen sein; sie dürfen jedoch den Namen des Verfassers nicht enthalten. Jeder Arbeit ist ein verschlossener Umschlag, mit demselben Kennwort versehen, beizufügen, in wel-

Digitized by Google

chem Namen und genaue Adresse des Verfassers anzugeben sind. Die Oeffnung der Umschläge erfolgt für die preisgekrönten Arbeiten durch das Preisgericht. Die Entscheidung des Preisgerichtes erfolgt bis zum 20. Februar 1916. Die Verfasser der nicht preisgekrönten Arbeiten erhalten diese nach gehörigem Ausweis von der Harz-Abrechnungsstelle zurück.

Mit der Erteilung des Preises geht das Ausführungsrecht für das Verfahren auf die Harz-Abrechnungsstelle über. Im Falle der wirtschaftlichen Ausnutzung des Verfahrens wird den Preisträgern eine weitere angemessene Vergütung in Aussicht gestellt. Die Abrechnungsstelle wird aus den Verfahren für sich keinen Gewinn ziehen, sondern nur dafür Sorge tragen, daß es der Allgemeinheit zugänglich gemacht wird.

Zur Erläuterung sei bemerkt, daß für die Preisbewerbung nicht nur neue Ersatzstoffe oder neue Leimungsverfahren in Frage kommen, sondern auch die Mitteilung von etwaigen in der Praxis schon angewandten Arbeitsweisen, die sich in bezug auf Harzersparnis bewährt haben. Bei Festsetzung der weiteren Entschädigung für die evtl. in Benutzung genommenen Verfahren ist an die Bestimmung derselben durch eine Kommission gedacht.

Verein sächsischer Pappenfabrikanten e. V.

Chemnitz, 1. Dezember 1915.

Die heutige freie Zusammenkunft der Mitglieder des Vereins sächsischer Pappenfabrikanten war aus allen Teilen des Landes besucht. Die Aussprache ergab, daß die in der letzten Versammlung festgesetzten Preise nicht nur überall glatt erreicht, sondern bis zu 1,50 Mk. für 100 Kilo überschritten werden.

Nächste freie Zusammenkunft: Mittwoch, den 5. Januar 1916, mittags 2 Uhr, in Chemnitz, Hotel Victoria.

I. A.: H. Holtzhausen, Geschäftsführer.

Erläuterung zu dem Ausfuhrverbote für Pappe, Packpapier usw.

Laut Verfügung des Reichskanzlers (Reichsamts des Innern) vom 23. November 1915 unterliegen die in der Bekanntmachung vom 9. November 1915 (Reichsanzeiger Nr. 266 vom 10. November 1915) genannten Waren, siehe Heft 47, S. 749) dem Ausfuhrverbote nicht, wenn sie zum Versand anderer Waren (als Umschließung oder zur Bedeckung) dienen.

Papier im Kriege.

Das Technische Museum für Industrie und Gewerbe, Wien, gliedert zur Erinnerung an die große Zeit, in der wir leben, der Gruppe XI „Papierindustrie" eine Unterabteilung „Papier im Kriege" und „Was wird aus Papier gemacht" als dauernde Ausstellung an. Damit soll der Nachwelt gezeigt werden, wie unter dem Zwange der Not, vom Welthandel abgesperrt, der erfinderische Geist unserer Industrie zum endgültigen Erfolge mitgeholfen hat.

Alle während des Krieges geschaffenen, brauchbaren Ersatzstoffe und Gegenstände sollen, soweit sie die Papier- und verwandten Industrien betreffen, in dieser Sammlung untergebracht werden.

An die reichsdeutschen Berufsgenossen und Verbündeten ergeht die Bitte, diese Sammlung durch die Einsendung von lehrreichen Schaustücken unterstützen zu wollen.

Alle an das Technische Museum zur Beförderung gelangenden Sendungen sind zu adressieren: „Technisches Museum für Industrie und Gewerbe, Wien, XIII/2, Mariahilfer Straße 212."

Die für das Technische Museum bestimmten Auslandssendungen sind zollfrei, sie sind deklariert und ohne weitere Veranlassung seitens des Absenders auf den Weg zu bringen. Vom Eintreffen der Sendung wird das Technische Museum vom k. k. Hauptzollamt verständigt. Der Frachter des Museums übernimmt hierauf die Durchführung der Zollbefreiung und den Transport der Objekte in das Museumsgebäude.

Einschränkung der Lieferung von Rotationsdruckpapier in Oesterreich-Ungarn.

Der Verband der österreich-ungarischen Rotationsdruckpapierfabriken hat unter dem 19. November d. J. an die Abnehmer von Rotationsdruck folgendes Rundschreiben gerichtet:

Wir haben Sie mit unseren Zirkularen vom 20. April a. c. und 24. September a. c. über die Schwierigkeiten unserer Industrie informiert und Sie auf den drohenden Stillstand unserer Fabriken aufmerksam gemacht.

Leider hat sich die Situation inzwischen noch ungünstiger gestaltet, indem viele unserer Papiermaschinen sich nur in unregelmäßigem Betriebe befinden und aus Mangel an den nötigen Rohmaterialien den Betrieb wiederholt abstellen mußten. Durch die Requisition des Schwefelkieses und Kohlenmangel mußte der größte Teil der Zellulosefabriken den Betrieb einstellen, darunter die großen Zellulosefabriken in Zernest und Turócz-Szentmarton, die die meisten österreichischen Papierfabriken mit Zellulose versehen.

Anderseits ist es dem Waggonmangel zuzuschreiben, daß wir unsere übrigen Rohstoffe, namentlich die Kohle, nicht zugestellt erhalten, und so ist trotz unseres besten Willens und trotz der vollkommenen Einrichtung der Fabriken, die zu normalen Zeiten um 50 Prozent mehr, als der Inlandbedarf ist, produzieren, ein Mangel an Rotationsdruckpapier eingetreten, der uns zu außergewöhnlichen Maßnahmen veranlaßt.

Wäre es möglich, die Rotationsdruckpapierfabriken unter das Kriegsleistungsgesetz zu stellen — das Erscheinen der Journale ist gewiß ein öffentliches Interesse — so könnten die Erfordernisse für die Aufrechterhaltung der Betriebe eher beschafft werden.

Wir bitten daher auf jeden Fall alle Zeitungen, mit der Verwendung von Rotationsdruckpapier möglichst zu sparen, da infolge der dermaligen Situation nicht die angeforderten Quanten geliefert werden können.

Hochachtungsvoll

Die Rotationsdruckpapierfabriken.

Papierfabriksverband, Gesellschaft m. b. H.

Erhöhung der Papierpreise in der Schweiz.

Der Verband schweizerischer Papier- und Papierstoff-Fabrikanten teilt seinen Kunden mit: „Seit unserm Zirkular vom 19. Juni dieses Jahres haben die Schwierigkeiten in der Beschaffung sämtlicher für die Papierfabrikation notwendigen Stoffe sowie

Digitized by Google

die Steigerung der Preise für diese in unverändertem Maße fortgedauert. Diese Entwicklung scheint ihren Höhepunkt noch nicht erreicht zu haben. Die schweizerischen Papierfabriken sehen sich deshalb gezwungen, den bisher zur Anwendung gebrachten Preiszuschlag neuerdings zu erhöhen und bis auf weiteres einen Zuschlag von 25 Prozent auf ihre Lagersorten eintreten zu lassen. Für neue Fabrikationsaufträge wird der Preis von Fall zu Fall festgesetzt".

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Koehler, Braunschweig

Nach neutralen Berichten ist der Markt für sizil. Schwefel an den Hauptplätzen Siziliens noch wenig verändert. Dagegen sind die Preise nach den div. Seehafenplätzen durch die höheren Seefrachten und Kriegsversicherungen, namentlich im Mittelmeergebiet, ziemlich gestiegen. Die sizil. Schwefelbergwerke haben immer noch unter den massenhaft eingedrungenen Wassermassen der jüngsten Wolkenbrüche stark zu leiden und haben erschiedene Werke vollauf zu tun, das Wasser fortzuschaffen, bevor sie wieder fördern können, und fehlt es hierdurch teilweise an Rohschwefel zur Herstellung der Raffinaden. An Arbeitern und Kohlen besteht immer noch Mangel und hindert dies auch die Förderung. Die Ausführungen der Kaufverträge erfolgen deshalb selbstredend langsamer. In letzter Zeit bestellte der französische Großhandel und die Industrie sichtlich mehr Brocken-, Stangenschwefel, auch Rohschwefel II a, welches alles aber, der Sicherheit halber, ganz per Bahn zu liefern, vorgeschrieben war.

Nach den letzten neutralen Marktberichten stellen sich danach bei jetziger Kriegslage, ganz unverbindlich, die 100 Kilo Mark:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	14.25
» » » » IIIa » » »	14.05
» » » » IIIa ous » »	13.95
» » » » IIIa buona » »	13.85
» » brutto inkl. Sack 70 Pf. mehr	
» **Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose**	16.25
» **Block (Brockenschwefel) raffiniert, br. inkl. Sack**	16.95
» **Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack**	17.35
» » » **in ½Ztr.-Geb.**	17.75
» **Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack**	17.45
» **Floristella halbraff. gem.** » » » »	16.50
» **Rohschwefel gem.** » » » »	15.85

Prompte Kasse mit 1¼ % Skonto. Bordfrei (cif) Amsterdam, Rotterdam: bei Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Nach eingehenden Anfragen: bordfrei ab sizil. bezüglichen Haupt-Hafenplätzen sollen augenblicklich die Preise etwa 3,15 Mk. billiger sein als bordfrei Rotterdam, Amsterdam. Ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweise billiger bei großen Posten oder wenn im Verlaufe neutrale Dampfer eben dahin anlaufen sollten, was aber jetzt seltener vorkommt, wegen Gefährlichkeit und auch weil Mangel an Verschiffung ist.

Prima Alaun in Stücken in ⅝ Ztr.-Gebinden	13.85
» » **gemahlen** » ⅝ »	14.85
» **Antichlor (Unterschwefels. Natron)**	15.50
» **China Clay 6% in Doppelsäcken Qualität extra**	7.15
» » » » » » » I	6.75
» » » » » » » II	6.50
» » » » » » » III	5.85
» » » » » » » IV	5.50
» » » » » » » V	5.10
» » » » » » » VI	4.85
» » » **weitere Nuancen** 4.80 **bis zu**	4.50
Prima **Chlorkalk 35/37% in Harthols Geb.**	13.75
» **Chlorkalk 35/37% in Weichhols Geb.**	13.25
» **Chroms. Kali, rotes, kristall.** { **nach Quant.**	68.75—69.75
» » **Natron, kristall.** {	58.75—59.75
» **Glaubersalz, kalsiniertes, in Stücken in Geb.**	7.50
» » » **gemahlen** » »	7.95
» **Mineralweiß f. die Papierfabriken extra**	6.50
» » » » » **gut**	5.90
» **Satinite für die Papierfabriken in Säcken**	6.45
» **Soda, kaust. 70/72% in eisernen Trommeln**	25.75
» » » **60/62%** » » »	23.75

Prompte Kasse mit 1% Diskonto, bordfrei (cif) Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden sollte, was jetzt sehr teuer und gewagt ist.

Hessen-Nassau.

Das Weihnachtsgeschäft hat spät, dafür aber mit so lebhaftem Bedarf eingesetzt, daß man ihm kaum zu entsprechen in der Lage ist. Alle Sorten Papiere, holzartige sowohl wie holzschliffreie, sind dringlich gefragt. Das Kaufbedürfnis für Zellstoffpapiere ist auch jetzt noch so groß, daß es schwer hält, diesem dauernd entsprechen zu können. Es wird seitens der Verbraucher lebhaft über die steigenden Preise für Zellstoffpapiere geklagt, aber im großen ganzen tragen diese Kreise selbst mit die Schuld, weil sie mit derart eiligem Bedarf im Markte sind, daß man es den Herstellern und auch den Grossisten nicht übelnehmen kann, wenn sie zu den Preisen verkaufen, die sie ohne weiteres bewilligt erhalten. Für holzhaltige Papiere hat sich die Marktlage dadurch günstiger gestaltet, daß die Großbraucher jetzt lebhaft in den Markt eingreifen und insbesondere satinierte Holzpapiere kaufen. Auch bei den Wiederverkäufern scheint das Geschäft lebhaft zu sein, denn der Großhandel drängt die Papierfabriken in einer Weise, wie dies lange Zeit nicht mehr der Fall gewesen ist; es muß geliefert werden, die Preise spielen erst in zweiter Linie eine Rolle. Die Buchdruckereien sollen lebhaft beschäftigt sein, jedenfalls hat sich das Geschäft bedeutend gebessert und man rechnet damit, auch noch mit leidlich umfassenden Aufträgen in das neue Jahr hineinkommen zu können. Jedenfalls steht fest, daß sich die Auftragsbestände in den Buchdruckereien gebessert haben und weiter, daß auch für Katalogdrucke günstige Meinung besteht, so daß die dafür in Betracht kommenden Papiere stärkere Nachfrage zu verzeichnen haben. Von den gewöhnlichen, maschinenglatten Papieren erfreuen sich vornehmlich die Rotationsdruckpapiere besonderer Aufmerksamkeit; der Großhandel versucht, sich unter der Hand reichlich mit Vorräten einzudecken, weil er es im Gefühl hat, daß eine Preiserhöhung eintreten wird. Die Papierfabriken geben indessen außer den abgeschlossenen Mengen nichts ab und nur wenige Rollen gelangen so auf den freien

Digitized by Google

Markt. Es gelingt indessen weder den Papierfabriken noch den Verbrauchern, sich größere Lager anschaffen zu können; lediglich der Papiergroßhandel unternimmt diesen Versuch, indem er willig höhere Preise anlegt, wenn er außer Schluß hinzukaufen kann. Man darf daher ruhig behaupten, daß Knappheit den Markt kennzeichnet; diese Erscheinung kommt jetzt auch in zunehmendem Maße auf dem Pappenmarkte zum Ausdruck, wo in der Tat die guten braunen Maschinenlederpappen andauernd knapp sind und daher große Festigkeit in den Preisen zeigen. Unter der Einwirkung des sehr festen Geschäfts für Lederpappen konnte sich auch der Geschäftsgang für weiße Holzpappen bessern, denn die Kartonnagenpappen bleiben infolge der lebhaften Beschäftigung der Kartonnagenfabriken gesucht; kleinere Preisaufbesserungen ließen sich verhältnismäßig leicht durchführen. Strohpappen sind sehr teuer; eine Anzahl Fabriken, die sie nebenher in größeren Mengen herzustellen pflegten, haben die Erzeugung dieser Pappen vollständig aufgegeben; die Beschaffung des erforderlichen Strohs war mit solchen Unannehmlichkeiten und mit soviel Schwierigkeiten und Geldkosten verknüpft, daß man unter allen Umständen sich dazu entschließen mußte, die Erzeugung zu verringern und dafür andere Pappen zu fertigen. Der Pappenmarkt in seiner Gesamtheit darf als recht fest angesprochen werden; das gleiche läßt sich aber auch vom Holzstoffmarkt sagen, der fest geblieben ist, nachdem die Fichtenschleifholzpreise Neigung zur Aufwärtsbewegung erkennen lassen und die Erzeugung der Handelsschleifer klein geblieben ist, so daß vorerst immer noch die Nachfrage das Angebot übersteigt. Freihändig wird Holzstoff nicht verkauft; das wenige, was die Handelsschleifer über die Schlüsse hinaus erzeugen können, nehmen sie selbst auf Lager, um bei ungünstiger Erzeugungsmöglichkeit vor Ueberraschungen geschützt zu sein und auch dann noch ihren Verpflichtungen nachkommen zu können, was bei dem umfassenden Bedarf schon jetzt nicht leicht ist.

Der Papierholzmarkt.

Die Verhältnisse auf dem Papierholzmarkt zwingen zu gespannter Aufmerksamkeit. Die Nachfrage nach Fichtenschleif- und -zellulosehölzern ist umfassender und dringlicher geworden; die Zellstoff-, Papier- und Pappenfabriken bemühten sich, ihre anscheinend stark zusammengeschmolzenen Lagervorräte aufzubessern, denn sie boten eigentümlicherweise von selbst höhere Preise, wenn ihnen prompte Lieferungen größerer Posten geschälter Hölzer sicher zugesagt werden konnten. Bei der Unsicherheit der gegenwärtigen Verhältnisse im Papierholzhandel konnte sich der Papierholzgroßhandel aber auf Abschlüsse überhaupt nicht einlassen. Die Preisfrage bleibt zudem derart schwankend, wie seit Jahren nicht mehr. Es ergibt sich dies zu einem Teil aus dem Umstande, daß größere Lager in der Hand des Großhandels nicht mehr vereinigt sind, daß weiterhin die großen, inländischen Zufuhren ausgeblieben sind und der zunehmende Verbrauch augenblicklich fast ganz auf das inländische Angebot eingestellt werden muß. Aus den besetzten Landesteilen in Russisch-Polen kommen wohl größere Posten Papierhölzer zum Ausgebot, indessen längst nicht in der erhofften Menge und auch nicht aus den Gebieten, die man für die Abfuhr am besten hält; man kann unter diesen Umständen durchaus nicht mit billiger Eindeckung sicher rechnen. Hierzu kam das Gerücht, daß die österreichische Regierung aus wirtschaftspolitischen Gründen den Erlaß eines Ausfuhrverbots für Papierholz plane, da sie dieses Holz einmal für die gleichfalls aufstrebende Papierindustrie benötige, sodann aber einen Teil dieses Holzentfalls für den Wiederaufbau verwüsteter Gebiete verwende. Wenn man bedenkt, daß die Papierholzeinfuhr aus Oesterreich von Januar bis Juli 1914 noch 16000 Waggons betragen hat, während im Jahre 1913 über 26000 Doppelladungen geliefert worden sind, so wäre eine derartige Maßnahme der österreichischen Regierung allerdings geeignet, einen überaus großen Teil des südost- und süddeutschen Holzhandeles empfindlich zu treffen; die Preise für Papierholzer müßten außergewöhnlich schroff in die Höhe gehen, denn dann wäre die deutsche Papierindustrie überhaupt nur noch auf den einheimischen Holzmarkt angewiesen. Es ist unwahrscheinlich, daß sich die österreichische Regierung zu einem Papierholzausfuhrverbot verstehen wird, immerhin zeigen die starken Taxüberschreitungen in den süddeutschen Forsten bei allen Papierholzverkäufen doch bereits, daß die Nachfrage nach inländischen Holzern dringlicher wird; das Forstamt Donauwörth erlöste 29½ Prozent über die Taxe, und Taxüberschreitungen bis 20 Prozent waren vielfach zu beobachten. Es ist damit zu rechnen, daß die Preise weiter steigen; es wäre daher jetzt bedenklich, durch größere Eindeckungen, die nicht unbedingt notwendig sind, mit dazu beitragen, daß die Aufwärtsbewegung auf dem Papierholzmarkt noch verstärkt und so befestigt wird, daß mit einem Abbröckeln in absehbarer Zeit auch gar nicht mehr zu rechnen ist. Eine vorsichtige Beobachtung der Vorgänge auf dem Papierholzmarkt ist daher sowohl für den Holzhandel wie auch für den endgültigen Verbraucher dringend notwendig.

Skandinavien.

Holzstoff: Die gute Nachfrage nach feuchtem und trockenem Holzschliff hält an. Da schon verschiedene nordschwedische Häfen durch Eis gesperrt sind, kommt nur noch Holzschliff von Mittel- und Süd-Schweden in recht beschränkten Quantitäten für den Verkauf in Frage. Die Preise vermochten sich mit Leichtigkeit zu behaupten.

Zellstoff: Da verschiedene nordschwedische Fabriken jetzt, nachdem die Abladehäfen durch Eis gesperrt sind, für den Export bis auf weiteres ausscheiden, macht sich eine erhöhte Nachfrage nach den Qualitäten, die von eisfreien Häfen verladen werden können, bemerkbar, und die Preise erfuhren eine weitere Erhöhung. Ungebleichter starker Sulfit-Zellstoff wird zurzeit mit etwa 190 Kr., bleichfähiger Sulfit-Zellstoff sogar mit 220 Kr. per 1000 kg fob Ausfuhrhafen bezahlt. Es sind dieses Preise, die wohl noch niemals in Skandinavien erzielt worden sind. Trotzdem ist das Ergebnis für die Zellstoff-Fabriken kein günstiges, weil die Herstellungskosten der Ware sich ständig weiter erhöhen.

Digitized by Google

· VERMISCHTES ·

Geschäfts-Berichte.

Theresienthaler Papierfabrik von Ellissen Roeder & Co. A.-G. Dem Geschäftsbericht, der des Todes des Herrn Leopold von Lieben, Präsidenten der Gesellschaft, gedenkt, entnehmen wir:

Das Geschäftsjahr 1914/15 stand völlig unter den Einwirkungen des europäischen Krieges, dessen Folgeerscheinungen, insbesondere die zahlreichen Einberufungen der langjährigen Beamten und geschulten Arbeiter, eine bedeutende Einschränkung der Betriebe während des ganzen Jahres zur Folge hatte. Die auf diese Weise hervorgerufene Steigerung der Produktionskosten wurde neben vielen anderen Ursachen noch besonders dadurch verschärft, daß die Herbeischaffung der für den Betrieb unumgänglich notwendigen Roh- und Hilfsstoffe nicht nur durch die wiederholten Einstellungen des Eisenbahnverkehrs erschwert, zeitweise sogar unmöglich gemacht wurde, sondern auch trotz bestehender Schlüsse bedeutende Mehraufwendungen erforderte. Diese drückenden Preissteigerungen betrafen in empfindlicher Weise die aus dem Inland bezogenen Waren, erreichten aber bei den in normalen Zeiten vom Ausland gelieferten Materialien infolge der zunehmenden Knappheit der Vorräte eine unerhörte, früher nie für möglich gehaltene Höhe. Infolgedessen ist schon seit vielen Monaten die wichtigste Aufgabe der inländischen Papierindustrie, für die Beschaffung entsprechender Ersatzstoffe zu sorgen, welche die ungestörte Aufrechterhaltung der Papierproduktion, wenn auch vielfach in minderer Qualität, ermöglicht. Demgegenüber war eine Regulierung der Verkaufspreise erst im Frühjahr 1915 möglich, und konnte das ungünstige Ergebnis des abgelaufenen Geschäftsjahres nur in geringerem Maße beeinflussen. Seither war die Gesellschaft allerdings gezwungen, infolge der sprunghaft steigenden Selbstkosten die Papierpreise noch weiter hinaufzusetzen, so daß gehofft werden kann, das laufende Geschäftsjahr nicht allzu ungünstig abzuschließen. Der Absatz, welcher sich in den ersten Monaten nach Kriegsausbruch recht schleppend gestaltete, hat inzwischen trotz nahezu vollkommener Unterbindung des Exports wieder lebhaft eingesetzt, so daß nun mit aller Mühe den Anforderungen der treuen Abnehmer nachgekommen werden konnte. Die bei Ausbruch des Krieges bereits in Auftrag gegebenen und zum Teil schon in Ausführung begriffenen namhaften Investitionen wurden trotz mannigfacher Schwierigkeiten vollkommen programmgemäß durchgeführt. Die Zellulosefabrik Weißenbach, welche ebenfalls mit bedeutend eingeschränktem Betrieb arbeitete, konnte unter den obwaltenden Umständen keinen Gewinn erzielen. Die Produktion der Fabriken betrug: Papier: Theresienthal 45.450 Meterzetner, Kematen 36.300 Meterzentner = 81.750 Meterzentner netto; Zellulose 57.630 Meterzentner dampftrocken; Holzstoff 11.740 Meterzentner dampftrocken. Die Fakturensumme belief sich auf: 3 556 290 K. Inland, 515 825 K. Ausland = 4 072 115 Kronen. Der Export betrug somit 12½ Prozent der Fakturensumme. Der bilanzmäßige Reingewinn beträgt 192 381,94 K. Wir schlagen vor, denselben auf folgende Weise zu verteilen: Dotierung des ordentlichen Reservefonds 50 000 K. = 142 381,94 K. Gewinnvortrag aus dem Vorjahre 205 541,50 K. = 347 923,44 K. 5prozentige Dividende 300 000 K. Gewinnvortrag auf neue Rechnung 47 923,44 K. Ferner wird beantragt, eine Dividende von 5 Prozent = 10 K. per Aktie am 1. Dezember 1915 zur Auszahlung zu bringen. Gewinn- und Verlustkonto. Soll: Unkosten 538 480,67 K., Eskompte und Zinsen 66 531,48 K., Steuern 154 373,75 K., Verlust bei Debitoren 19 183,01 K. Abschreibungen 215 162,90 K. = 993 731,81 K.; Gewinnvortrag vom Jahre 1913/1914 205 541,50 K., Reingewinn vom Jahre 1914/1915 192 381,94 K. = 397 923,44 K.; insgesamt 1 391 655,25 Kronen. Passiva. Gewinnvortrag vom Jahre 1913-1914 205 541,50 K.; Erträgnis der Fabriken und Niederlagen 1 186 113,75 K. Insgesamt 1 391 655,25 K.

Papierfabrik Baienfurt A.-G., Baienfurt. Die Gesellschaft hat unter den Einwirkungen des Weltkrieges stark zu leiden gehabt. Während seit dem Geschäftsjahr 1896/97 regelmäßig Dividenden von 10 und mehr Prozent verteilt werden konnten, sank die Dividende für 1913/14 auf 5 Prozent und fällt für 1914/15 vorläufig ganz aus, mit Rücksicht auf die Unklarheit der geschäftlichen Lage. Bekanntlich hat ja die Papier- und Zellstoffbranche nach den Branchen, welche ausgesprochene Luxusartikel herstellen, mit am meisten unter dem Kriege zu leiden, so daß Weltunternehmungen wie die Zellstoffabrik Waldhof-Mannheim dividendenlos bleiben mußten. Bei 1 008 000 M. Aktienkapital wurde eine Bruttoeinnahme erzielt von 1 804 939 M. (1913/14 2 537 859 Mark). Diesem Rückgange der Bruttoeinnahme um 732 920 M. steht anderseits eine Ersparnis an Ausgaben in Höhe von 639 751 M. (1 642 415 M. gegen 2 264 166 M. für 1913/14) gegenüber, so daß der Bruttogewinn mit 180 524 M. um 93 169 M. hinter dem des Vorjahres zurückbleibt, welcher sich auf 273 693 M. gestellt hatte. Die Abschreibungen werden um 6205 M. niedriger angesetzt (66 925 M. gegen 73 130 M.), so daß der Reingewinn 113 599 M. beträgt gegen 200 503 M. für 1913/14, also wenig mehr als die Hälfte des Vorjahrgen. Da an Vortrag aus 1913/14 38 075 M. zur Verfügung stehen gegen nur 9637 M. in 1913/14, so beträgt der Gesamtreingewinn 151 674 M. gegen 210 200 M. Hieraus werden 40 000 M. für einen zu bildenden Delkrederefonds zurückgestellt (1913/14 78 348 M. für eine damals neu gebildete „Kriegs"-Reserve, welche auch noch in der vorliegenden Bilanz enthalten ist), 45 792 M. (im Vorjahr 38 075 M.) auf 1915/16 vorgetragen, 15 482 M. (1913/14 13 377 M.) für Gratifikationen und Tantiemen verwandt und 50 400 M. = 5 Prozent Dividende zurückgestellt, welche eventuell später als Dividende gezahlt werden sollen (1913/14 5 Prozent Dividende ausbezahlt). Außerdem wurden 1913/14 30 000 M. zu Extraabschreibungen auf die Anlagen verwandt.

Papierfabrik Kirchberg, A.-G. zu Kirchberg, Kr. Jülich. Das am 30. Juni beendete Geschäftsjahr 1914/15 erbrachte auf Papierkonto 224 532 (i. V. 389 639) Mk. Dem gegenüber erforderten Generalunkosten 333 922 (338 592) Mk. und Obligations- und Hypothekenzinsen 42 873 (47 882) Mk. Die Abschreibungen wurden auf 48 282 (51 167) Mk. bemessen. Damit ergibt sich ein Verlust von 200 514 (38 003) Mk., der sich um den Verlustvortrag aus dem Vorjahre von 55 831 (7828) Mk. auf 256 376 (55 831) Mark erhöht. Der Verlust hatte damit am 30. Juni d. J. nahezu die Hälfte der Höhe des 561 500 Mk. betragenden Aktienkapitals erreicht. Unter dem 16. November d. J. hat dann die Verwaltung mitgeteilt, daß sie infolge des zu dieser Zeit die Hälfte des Aktienkapitals übersteigenden Verlustes gehalten ist, den Herren Aktionären von dieser Tatsache Kennt-

Digitized by Google

nis zu geben. Im Geschäftsbericht sagt der Vorstand u. a.: Der Krieg schlug auch der Gesellschaft schwere und tiefe Wunden. Die Umstände zwangen sie, den Betrieb während der ersten zwei Kriegsmonate ganz stillzulegen, und die Unsicherheit aller wirtschaftlichen Zustände und Verhältnisse ließ auch noch für eine Reihe weiterer Monate nur eine stark eingeschränkte Beschäftigung zu. Im zweiten Halbjahr besserte sich zwar der Beschäftigungsgrad, aber die Herstellung litt stark unter dem Mangel an geschulten Betriebsbeamten und Arbeitskräften. Der kaufmännische Teil der Geschäftsführung konnte, da sämtliche eingearbeiteten Beamten ebenfalls zum Heeresdienst herangezogen waren, den auf allen Seiten sich aufturmenden Schwierigkeiten nur langsam und mit größter Anstrengung Herr werden. Dazu kam, die Krisis verschärfend, eine zum Teil geradezu ungeheuerliche Verteuerung der Rohmaterialien, für die im Berichtsjahre überhaupt kein entsprechendes Entgelt, vor allem bei den aus dem Vorjahre herübergenommenen großen Lieferungsabschlüssen, in den Verkaufspreisen erzielt werden konnte. Von dem Grundbesitz in Düsseldorf wurde nur ein Bauplatz im Werte von rund 12 000 Mk. verkauft und der Erlös zur Rückzahlung von Obligationen benutzt. Die Produktion an fertigem Papier betrug 2 152 539 kg (3 290 748 kg). Die Papierberechnung ergab 2 410 124 Kilogramm (3 143 114 kg). Die Bilanz per 30. Juni 1915 weist u. a. aus: 102 693 Mk. Papier- und Rohmaterialien, 54 092 Mk. Betriebs- und Feuerungsmaterialien, zusammen 156 785 Mk. (275 516 Mk.) Inventurbestände, 95 783 Mk. (201 807 Mk.) Debitoren und 760 021 Mk. (710 161 Mk.) Kreditoren.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Berlin. Vereinigung der Kunstfreunde Ad. O. Troitzsch, Kunstanstalt, in Berlin-Schöneberg. Der Gesellschafter Hans Schuppmann ist aus der Gesellschaft ausgeschieden. Gleichzeitig ist Hans Kraemer, Gesellschaftsdirektor, Berlin, in die Gesellschaft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten.

— Otto Andersch, Lichtpausanstalt, Berlin-Schöneberg: Der Anna Beckmann, geb. Andersch, Berlin-Schöneberg, ist Prokura erteilt.

Dresden. Protalbin-Werke Aktiengesellschaft in Dresden: Der Chemiker Friedrich Wilhelm Römpler ist nicht mehr Mitglied des Vorstandes.

Elberfeld. In das Handelsregister ist eingetragen worden: Die Firma Elberfelder Tapetenfabrik Willy Dorschler, Elberfeld, und als deren Inhaber Kaufmann Willy Dorschler daselbst.

Frankfurt a. M. Carl Braunschweig, Papiergroßhandlung. Das Handelsgeschäft ist auf die zu Frankfurt a. M. wohnhafte Ehefrau Paula Nathan, geb. Ricard, übergegangen, die es unter unveränderter Firma als Einzelkaufmann fortführt. Der Uebergang der in dem Betriebe des Geschäftes begründeten Verbindlichkeiten ist bei dem Erwerb des Geschäfts durch die Ehefrau Paula Nathan, geb. Ricard, ausgeschlossen.

Hamburg. Hamburger Tapetenfabrik Werner & Sievers. Der Sitz der Gesellschaft ist nach Bad Oldesloe verlegt worden.

Hirschberg, Schles. „Hirschberger Papierfabrik G. m. b. H." in Hirschberg. Paul Grimm ist von seinem Amt als Geschäftsführer abberufen. Zum Geschäftsführer ist der Fabrikbesitzer Adolf Wagenknecht in Petersdorf bestellt.

Königsberg i. Pr. Wie gemeldet wird, wird die Norddeutsche Zellulosefabrik Akt.-Ges. für das Geschäftsjahr 1915 keine Dividende verteilen, da der Betrieb völlig ruht. Für 1914 war eine Dividende von 3 Prozent, gegen je 15 Prozent in den beiden vorhergehenden Jahren, ausgeschüttet worden.

Leipzig. Fr. Aug. Großmann, Papier- und Schreibwaren-Großhandlung, in Leipzig: Die Prokura des Hermann Heinrich Deppe ist erloschen.

München. M. A. Rabl, Pappenfabrik. Sitz München. Albert Neuhof als Inhaber gelöscht. Nunmehriger Inhaber: Kaufmann Bernhard Chary in München. Forderungen und Verbindlichkeiten sind nicht übernommen.

Passau. Aktiengesellschaft Passauer mechanische Papierfabrik an der Erlau, Sitz Erlau: Durch Beschluß der Generalversammlung vom 16. Oktober 1915 wurde die Auflösung der Gesellschaft beschlossen. Liquidatoren sind: Wilhelm Lenze, Bankier in Passau, und Wilhelm Peuschel, Fabrikdirektor in Erlau. Die Liquidatoren vertreten die Gesellschaft miteinander und zeichnen die Firma.

Stuttgart. Wilhelm Treutter, Buchdruckerei und Schreibwarenhandlung, in Stuttgart. Das Geschäft ist mit der Firma auf den Gesellschafter Paul Treutter, hier, allein übergegangen.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Drammen, Norwegen. Aktieselkabet Den Norske Papirfiltfabrik ist mit 500 000 Kr. Aktienkapital in Bildung begriffen, um auf einem von der Stadt gepachteten Grundstück eine Fabrik für Papierfilze zu errichten. Leiter wird Ingeniur Gran in Drammen. Die Jahresproduktion soll 150 000 kg betragen. Norwegen führte bisher jährlich für gegen 2 Mill. Kr. in diesem Artikel ein. A.

Helsingfors, Finnland. In Helsingfors ist eine Aktiengesellschaft unter dem Namen „Osakeyhtio Albies Aktiebolag" mit einem Aktienkapital von 600 000 Mark gegründet worden, die die Erzeugung von Säcken, Matten usw. aus Papier aufnehmen will. Mit Rücksicht auf die große Haltbarkeit und die niedrigen Preise hoffen die Gründer, nicht nur Finnlands gesamte Einfuhr im Werte von etwa 2½ Millionen Mark übernehmen zu können, sondern auch in naher Zukunft bedeutende Mengen ihrer Erzeugnisse auszuführen. In Helsingfors wird eine Fabrik gebaut, in der für den Anfang 600 Spindeln beschäftigt werden sollen. Die Anlagen der Fabrik werden unter Leitung des Direktors Pontus Hellberg errichtet, der in Schweden früher schon ein gleiches Unternehmen gegründet hat.

Helsingfors, Finnland. Die große Papierfabrikfirma Kymmene Aktiebolag, beschloß eine Satzungsänderung, wodurch das Aktienkapital von 14,6 Mill. finn. Mark, welches durch Vorzugsaktien auf 15,2 Mill. erhöht werden kann, künftig bis auf 30 Mill. finn. Mark erhöht werden darf. Alle, sowohl Stamm- wie Vorzugsaktien, bisher im Nennwerte von 1000 finn. Mark, lauten fortan auf 500 finn. Mark, so daß eine alte zwei neuen entspricht. Die Aktienmehrheit der Holzschleiferei Aktiebolaget Strömsdalsbruk Juantehdas O.-Y., in Juankoski, K. L., deren Aktienkapital von 2,5 Mill. finn. Mark (davon 1 Mill. in Vorzugsaktien) sich in festen Händen befindet, beschloß man, zu 70 Prozent des Nennwertes anzukaufen und ermächtigte den Vorstand, nach und nach zum gleichen Preise weitere Aktien darin zu erwerben. A.

Kristiania. Die Fabrik für Sulfitzellulose, Umschlag- und fettdichtes Papier A.-S. Greaker Zellulosefabrik, verdoppelt ihr Aktienkapital von 2 auf 4 Mill. Kr. Von den alten Aktionären wurden davon 1½ Mill. Kr. gezeichnet und der Rest zum Kurse von 105 Prozent öffentlich ausgeboten. A.

Landquart, Schweiz. Die Aktiengesellschaft Landquart (Fabriques de Papiers de Landquart) hat in der Generalversammlung vom 29. Oktober 1915 in Abänderung ihrer Statuten das Aktienkapital auf

Digitized by Google

1 750 000 Fr. erhöht. Dasselbe ist eingeteilt in 1750 Inhaberaktien zu je 1000 Fr.

Mjöndalen, Nedre Eker, Norwegen. Die Papierfabrik Aktieselskabet Papyrus Paper Mill soll von der großen Firma für Ueberseehandel A.-S. Det Oversöiske Kompagni, Kristiania, übernommen werden. Hauptbesitzer war bisher Drammens og Oplands Kreditbank. A.

Säffle, Schweden. Die Sulfitzellulosefabrik Billeruds Aktiebolag will ihr Aktienkapital von 3 500 000 Kr. auf 5 250 000 Kr. durch Emission von 1 750 000 Kr. zum Parikurs, welche von einem Konsortium garantiert ist, erhöhen.

Zwingen, Schweiz (Kt. Bern). Aktiengesellschaft unter der Firma Holzstoff- und Papierfabrik A.-G. Der Verwaltungsrat hat in seiner Sitzung vom 27. Oktober 1915 folgende Aenderungen der bisherigen Eintragungen beschlossen: Als Präsident des Verwaltungsrats wurde gewählt: Camille Bauer, Kaufmann, von Basel; als Direktor wurde bezeichnet: Otto Erzer, Kaufmann, von Dornach, in Basel. Die rechtsverbindliche Unterschrift für diee Gesellschaft führt der Präsident des Verwaltungsrates, Camille Bauer, kollektiv, entweder mit einem andern zeichnungsberechtigten Mitglied des Verwaltungsrates oder mit dem Direktor Otto Erzer.

Todesfälle.

Den Heldentod fürs Vaterland starb: Herr Johannes Hofmann, Reservist, kaufmännischer Beamter der Holzstoff- und Holzpappen-Fabrik Limmritz-Steina, Steina-Saalbach b. Döbeln i. Sa.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz 2. Klasse wurden ausgezeichnet:

Herr Fritz Schnicke, Leutnant d. R., ältester Sohn des Herrn Rich. Schnicke, Inhabers der Firma H. F. Schnicke in Chemnitz, Holzstofffabriken in Altenhain und Flöha bei Chemnitz. Herrn Fritz Schnicke wurde kürzlich auch das Ritterkreuz vom Militär-St.-Heinrichsorden, die höchste sächsische Auszeichnung vor dem Feinde, verliehen und vom König von Sachsen persönlich überreicht.

Folgende Angestellte der Firma F. E. Weidenmüller, Papierfabrik in Antonsthal (Sachsen):

Herr Max Emil Franke, Kanonier, Schmied.

Herr Max Otto Pechstein, Jäger, Kalandergehilfe.

Herr Rudolf Edwin Vulturius, Gefreiter, Schlosser.

Herr Victor Arnold, Reservist, Wickler.

Herr Otto Kraatz, Saalmeister, und Herr Wilhelm Schützler, Halbzeugholländermüller, beide bei der Firma Gebr. Ebart, Papierfabrik in Spechthausen bei Eberswalde.

Kriegsauszeichnungen: Herrn Oberleutnant i. d. R. der schweren Haubitzdivision Nr. 10, Karl Kubik, Mitchef der Firma R. Kubik, Maschinenpapierfabrik „Kaisermühle" in Bubentsch, wurde für vorzügliche Dienstleistung vor dem Feinde kürzlich die Allerhöchste belobende Anerkennung bekanntgegeben.

Herrn Philipp Beyreuther, Leutnant der Reserve, Referendar, Sohn des Herrn Max Beyreuther, Besitzers von Holzstoff- und Pappenfabriken in Johanngeorgenstadt (Sachsen), welcher schon in den ersten Kriegsmonaten mit dem Eisernen Kreuz ausgezeichnet wurde, ist in Anerkennung seines vorbildlichen Verhaltens vor dem Feinde der Bayerische Militär-Verdienst-Orden mit Schwertern verliehen worden.

Herr Herm. Epperlein, Holländermüller, welcher auch schon das Eiserne Kreuz 2. Klasse erhielt, und Herr Paul Schäfer, Maschinenführer, beide bei der Firma C. F. Leonhardt Söhne in Crossen an der Mulde, sind mit der Friedrich-August-Medaille ausgezeichnet worden.

Herr Paul Richard Reißmann, Landwehrmann, Packer, und Herr Guido Emil Fritzsch, Reservist, Kalandergehilfe, beide bei der Firma F. E. Weidenmüller, Papierfabrik in Antonsthal, Sachsen, erhielten die sächsische Friedrich-August-Medaille.

Herr Paul Wurlitzer, Landwehrmann, Kesselheizer bei der Firma F. E. Weidenmüller, Antonsthal, erhielt die Friedrich-August-Medaille unter gleichzeitiger Beförderung zum Gefreiten, starb aber inzwischen leider den Heldentod fürs Vaterland.

Die Kriegsleiden der Krüppelanstalten zu Angerburg, Ostpreußen, 1914 und 1915. Wie sehr die

Schoppers

Schnell-Papierprüfer

zur Bestimmung der Festigkeit (Reißlänge) u. Dehnung

Wertvoll für alle, welche Papiere herstellen, liefern od. verbrauchen

Weltausstellung für Buchgewerbe und Graphik Leipzig 1914: Staatspreis, höchste Auszeichnung

Louis Schopper,

LEIPZIG, Arndtstrasse 27

Fabrik wissenschaftlicher und technischer Apparate

Wer liefert

Geschäftsbücher mit losen Blättern?

Bemust. Angebote an **Bil-Verlag, Hamburg.**

Eine österreichische Fabrik **sucht** mit

Lieferanten von Viscose

ins Einvernehmen zu treten. Angebote unter **P. F. 5806** an die Expedition dieses Blattes erbeten.

Günstige Gelegenheit!

Regulierbare **Francisturbine,** mit stehender Welle für 3½ m Gefälle und ca. 11 cbm pro Sekunde, nebst direkt gekuppeltem **hydr. Schleifer,** ⅔ m Schleifbreite mit Reservewelle, -rosette und -steinen und **Presspumpe,** alles komplett, steht wegen Betriebsänderung **billig zum Verkauf.** Die Anlage ist 1906 von Hirschberg geliefert und noch einige Wochen im Betriebe zu besichtigen. Reflektanten wollen sich unter **P. F. 5807** an die Geschäftsstelle dieses Blattes wenden.

Digitized by Google

Krüppelanstalten in Angerburg, Ostpreußen, unter den beiden Russeneinfällen zu leiden hatten, wie schwer sie durch Raub und Mord, durch Plünderung und Brandstiftung gelitten haben, das schildert ein vom Vorstand der Krüppelhäuser in Angerburg, Herrn Superintendent Braun, versandtes Flugblatt. Das Elend ist groß und die Bitte um freundliche Liebesgaben für die vielen Krüppelkinder, Krüppellehrlinge, Idioten und Siechen, die durch den Krieg viel Leid und Not erlitten, wird deshalb auch nicht ungehört verhallen.

Briefbogen, Briefumschläge, Postkarten, Notizbücher, Bleistifte usw. für die Truppen im Felde. Das Komitee, welches auf Anregung des Herrn Oberpräsidenten der Provinz Brandenburg für das III. Armeekorps Weihnachtsliebesgaben sammelt, bittet um freiwillige Spenden für unsere tapferen Truppen, die zum zweiten Male fern von der Heimat das Weihnachtsfest verleben müssen. Von den früheren Transporten von Liebesgaben an die Front ist bekannt, daß u. a. auch Briefbogen und Umschläge, Postkarten, Notizbücher, Bleistifte usw. immer wieder begehrte Artikel sind; Papierfabriken, Papierhändler und Privatleute werden dieser Bitte sicher gern entsprechen.

Preiserhöhung für bezogene Kartonnagen. Der Schutzverband Berliner Kartonfabrikanten teilt mit, daß nunmehr auch die Fabrikanten von bezogenen Kartonnagen ihre Preise um 20 Prozent erhöhen mußten, weil bei den sonstigen Unkosten und Rohmaterialpreisen der Verlust zu groß war.

Unfall. Ein bedauerlicher Unfall ereignete sich in der Schönfelder Papierfabrik zu Schönfeld, Zschopauthal, dadurch, daß der Werkführer Sch. mit dem rechten Arm ins Getriebe kam und dabei so schwere Verletzungen erlitt, daß der Arm abgenommen werden mußte.

BEZUGSQUELLEN-NACHWEIS

Unter der Rubrik »Bezugsquellen-Nachweise« veröffentlichen wir die uns aus unserm Leserkreise zugehenden Anfragen nach Bezugsquellen für Papier, Pappe usw., sowie anderseits Rohstoffe und Maschinen zur Papierfabrikation und sind gern bereit, die uns zugehenden Offerten den Fragestellern zu übermitteln.

Spezialtuchpapier „Reiha".

Frage Nr. 139. Ich möchte gern die Adresse der Papierfabrik erfahren, die das Spezialtuchpapier „Reiha," herstellt, oder die Adressen anderer Fabriken, die ähnliche Erzeugnisse herstellen. Denn es dürfte in Deutschland doch eine Anzahl Papierfabriken geben, die ähnliche Erzeugnisse liefern, und dürfte zur Ermittlung derselben Ihr geschätztes Blatt die geeignetste Stelle sein. H. S. W.

D. R. P. 283731 D. R. P. 288103
Kauft nur deutsche Rohstoffe! Weg vom „amerikanischen Handel"!
„TAG"
-LEIM, absolut **harzfrei!** und **billiger** wie Harzseifenleimung im **Frieden,** konzentriert in Pulverform, für:
I. **Rotationsdruck-** u. Packpapiere (Halbleimung)
II. Leimen u. färben der vorgetrockneten Papiebahn in **einem** Bade (lichtechte Farben), einseitige Leimung für **Frachtbrief- u. billige Behördenpapiere**
III. Wasserdichtmachen von Pappen und Papierwaren (Oberflächen-Tränkleimung), spez.: **Schuheinlagen, Pappdosen für Butter, Honig, Marmeladen, Schuhcreme** usw., offeriert ab Fabrik Bodenbach
Paul Ernst Altmann, papiertechn. Laboratorium
Heidenau-Dresden

Eine komplette
Papiermaschine für Strohstoffpapier
mit **2 Holländern** (gut erhalten) und einem **Kollergang** sind **sofort zu verkaufen** durch
Fr. W. Zieglarsky, Suhl i. Thür.

Max Schüler & Co.
HOLZSTOFF
ZELLULOSE
Hamburg Mönckebergstr. 8 **Stockholm** Kungsträdgårdsgatan 18

Achtung!
Wir empfehlen neuerdings einen
vollständig alkalifreien Papierneuleim
aus vaterländischen Rohprodukten nach Storandtschem Verfahren hergestellt. Die Verwendung von Alaun oder schwefelsaurer Tonerde ist daher nicht nötig.
Wir stehen mit Proben und spezieller Anwendung gerne zu Diensten.
Mit deutschem Gruß
Chemische Fabrik Bannewitz, Bannewitz bei Dresden.

Gegen Höchstgebote abzugeben
500 Kg. echten Harzleim
aus Papierfabr. stammend.
C. Reissmann, Leuben b. Riesa.
Kaufe amerik. Harz.

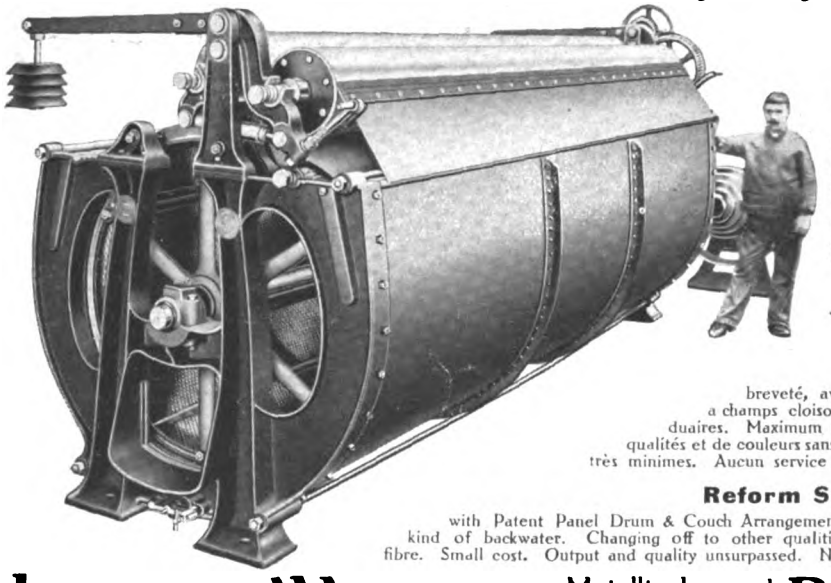
Nr. 1, 1912
„Papier-Fabrikant"
zurückzukaufen gesucht. — Gefl. Angebote unter P. F. 100 an die Expedition des Blattes.

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur A. Lutz, Berlin-Steglitz (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und technische Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin-Steglitz. Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstraße 140—142.

Digitized by Google

Reform-Stoffänger D. R. u. Ausl.-P.

mit Teilfeldzylinder und Abgautschvorrichtung mit eigenem Antrieb



Filtriert alle Abwässer

mit höchster Ausbeute, ohne Störung bei wechselndem Stoffgehalt, Gautschbruch u. Sortenwechsel. Geringste Betriebskosten, keine Wartung! 1a Referenzen.

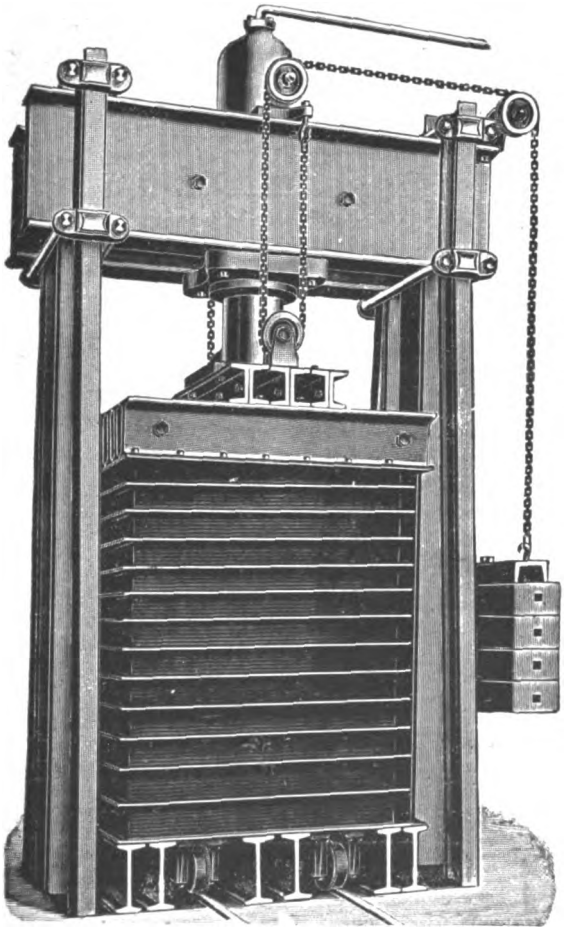
Ramasse-pâte „Réforme"

breveté, avec dispositiv coucheur et cylindre a champs cloisonnés, filtre toutes les eaux résiduaires. Maximum de rendement. Changement de qualités et de couleurs sans perte de fibre. Frais d'entretien très minimes. Aucun service spécial.

Reform Saveall

with Patent Panel Drum & Couch Arrangement with own drive, filters every kind of backwater. Changing off to other qualities and colours without loss of fibre. Small cost. Output and quality unsurpassed. No special attention.

Hermann Wangner, Metalltuch- und Maschinenfabrik, **Reutlingen**



Original

Häusser-Presse

Unerreicht in Leistung und dauernder Betriebssicherheit.

Naß-, Pack-, Glätt-, Präge-, Ballen-Pressen

usw. usw.

Original 4081

Häusser-Presspumpen

für Hand- und Kraftbetrieb

mit **automatischer Druckregulierung** arbeiten **zuverlässig** und **ohne** Störung.

Glänzende Zeugnisse über nahezu **30 Jahre** arbeitende, als auch neuerdings gelieferte Anlagen zu Diensten.

Kostenanschläge, Ingenieurbesuch ohne Verbindlichkeit.

M. Häusser, Spezialfabrik hydraul. Pressen **Neustadt** (Rheinpfalz.)

Geschäftsgründung 1852.

Digitized by Google

Albert Strutz

Reinickendorf-Berlin, Gesellschaftsstr. 29

Sortierte Papierabfälle!

Neuweiß, neuhellbunt (Schniffware), holzfreie Späne, hellbunte Späne, Abfälle von braunen Lederpappen, Abfälle von grauen Pappen, Abfälle v. Strohpappen, Bücher- und Zeitungsdruckpapier-Abfälle, hell und dunkel Hanfpapier-Abfälle, Ordinäre Papier-Abfälle!!

Oben angegebene Sorten sind stets vorrätig auf Lager!!

Vereinigte Chamottefabriken

vormals **C. Kulmiz** G.m.b.H

Filialfabriken:
Markt-Redwitz · Bayern
Halbstadt · Böhmen

Stamm-fabrik **Saarau** Preuß.-Schlesien · Gegründet 1850

Auf zahlreichen Ausstellungen prämiiert

Feuerfeste und säurebeständige Produkte jeglicher Art

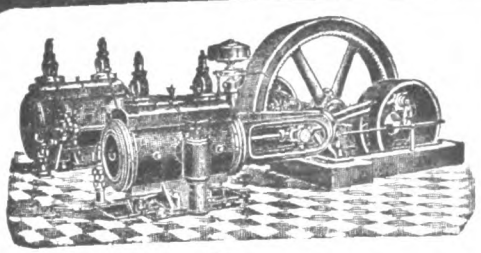
Futtersteine für Zellulosekocher - Kocherhälse - Filterplatten

Preisliste No. 17b frei!

Drahtseile

für alle Zwecke fabriziert und liefert billigst!

A. W. Kaniss, Wurzen i. S.



Dampfmaschinen

Steuerung Patent F. Elsner, Regler Patent Pröll

speziell für

Papiermaschinenantrieb

In allen Größen mit **Tourenverstellung bis 1 : 4** vielfach ausgeführt o Referenzen zu Diensten o Weitere Spezialitäten:

Comag Dieselmotoren - Transmissionen

Cottbuser Maschinenbau-Anstalt Akt.-Ges. Cottbus 6

Druck: Otto Elsner Akt.-Ges., Berlin S 42, Oranienstr. 140/42.

Digitized by Google

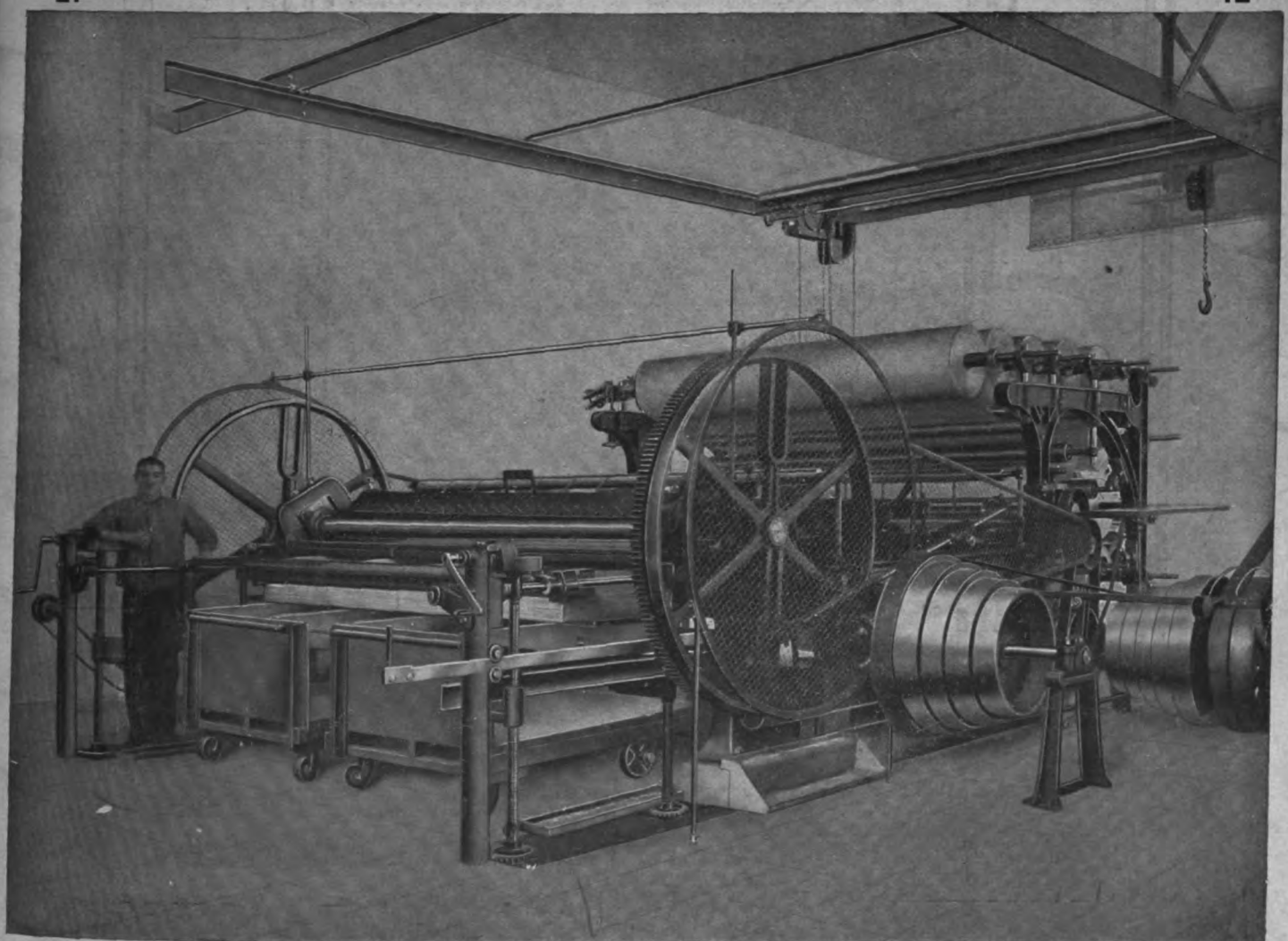
MEDICAL ROOM RECEIVED Chemical Lib.

DER PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 51. Berlin, 17. Dezember 1915. XIII. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
REUTLINGEN (Württemberg)



Querschneidmaschine Modell CM
für rechtwinkligen Schnitt, mit automatischem Bogenableger

Digitized by Google

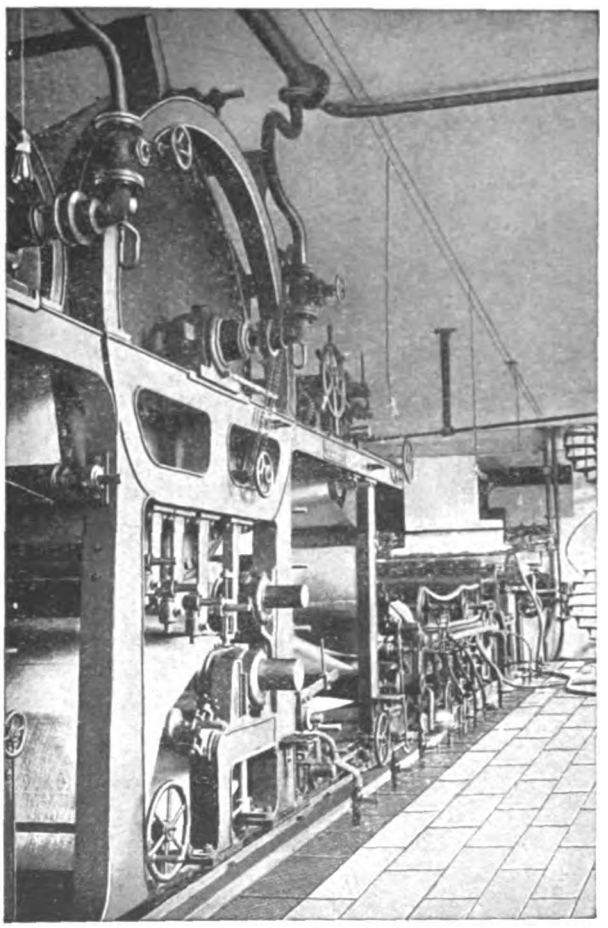
Selbstabnahmemaschinen

in moderner Ausführung liefert

Eisengiesserei u. Maschinenfabrik „HEMER"

Gustav Reinhard & Co.

Hemer in Westfalen



Sondererzeugnis: Sämtliche Maschinen und vollständige Einrichtungen für die Papier- u. Pappenfabrikation. Umbau bestehender Anlagen, Transmissionen

Voranschläge und Projekte kostenlos

Digitized by Google

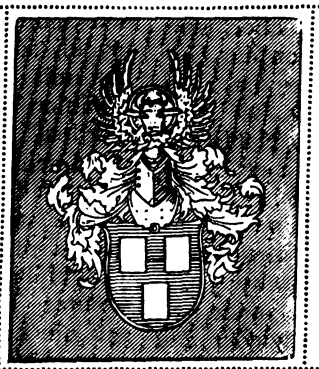
DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holzschliff-, Strohstoff- und Zellulose-Fabrikation

Amtliches Ankündigungsblatt des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrschluß erfolgen. Erfüllungsort für Zahlungen Berlin-Mitte Postscheck-Konto Nr. 1140

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet



Anzeigengebühr: Einspaltige Zeile (50 mm breit) 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Sondertarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an das Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Sperre, Aussperrung, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Bezieher keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von **Otto Elsner** Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◇ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XIII. Jahrgang **BERLIN, 17. Dezember 1915** **Heft 51**

Inhalt:

Seite		Seite	
805—806	Leinen-Prägung	814—816	Wirtschaftlicher Teil: Hauptversammlung des Vereins der Zellstoff- und Papierchemiker in Berlin am 27. November 1915 — Ausfuhr- und Durchfuhrverbot für Postkarten — Die Frage einer Ausfuhrabgabe für Erzeugnisse aus Holz in Norwegen — Papiermangel in Italien — Aenderung in dem Tarif der Warenwerte von Niederländisch Ostindien — Zollbehandlung von Papier in Kuba
807	Ein neues Verfahren zur Herstellung von weißem Stoff aus Makulaturpapier	817—818	Marktberichte: Berlin — Chemikalien-Bericht — Hannover — Skandinavien
807—808	Platzen des Bogens in der Rotationsdruckrolle	818—120	Vermischtes, Kleine Mitteilungen
808—810	Was mancher nicht weiß		
810	Eine wenig bekannte zweckmäßige Riemenverbindung		
811—812	Patent-Umschau		
812—814	Technische Auskünfte		

Leinen-Prägung.

Papiere mit Leinenprägung erfreuen sich noch immer großer Beliebtheit und haben fast alle anderen Prägearten in den Hintergrund gedrängt. Man findet da die verschiedensten Post- und Hartpostpapiere, Elfenbeinkarton, Billett, und sogar Umschlagpapiere mit Leinenprägung, und zwar unterscheidet man echte und künstliche Leinenprägung. Letztere herzustellen, ist keine große Kunst, da man die gravierten Walzen bezieht, und es eben von der Geschicklichkeit des Graveurs abhängt, ob die Imitation ins Auge fällt und einen guten Eindruck macht. Es ist nämlich ein großer Unterschied zwischen natürlicher und künstlicher Prägung; während der Laie wohl einen Unterschied nicht finden dürfte, sieht der Fachmann sofort, um welche Prägung es sich handelt. Wie jeder Industriezweig bemüht ist, etwas Besonderes, Anziehendes auf den Markt zu bringen, ruht auch der moderne Papiermacher nicht eher, bis er einen „Schlager" ausgeknobelt hat, der ihm klingenden Lohn einbringt. So hat man denn bald gefunden, daß auch das Gewebebild einer Leinwand auf das Papier übertragen werden kann. Heute gibt es eine Anzahl Fabriken, die ihre Papiere auf diese Art veredeln und dafür guten Absatz finden. Freilich sind die Preise auch in diesem Artikel nicht mehr verlockend, aber die Hauptsache ist, daß man eben einen gangbaren Artikel führt. Auch manche Maschinenfabriken bringen dieser Sache großes Interesse entgegen, um Maschinen zu bauen, die die Herstellung dieser Papiere erleichtern und verbilligen.

Bisher sind diese Bemühungen freilich nicht so sehr von Erfolg gewesen, da sich verschiedene Mängel herausstellten und man auch sehr von der Geschicklichkeit des Personals abhängig ist. So hat man versucht, zwei Leinenbahnen von bestimmter Breite endlos so durch den Kalander zu führen, daß die Papierbahn zwischen diesen Leinenbahnen durchläuft. Als erstes Uebel hat sich herausgestellt, daß bei loser Leinenführung sich Faltenbildung derselben zeigt, und so die Leinwand bald unbrauchbar wird. Das zweite Uebel ist, daß eine genaue, kaum sichtbare

Digitized by Google

Verbindung der Leinenenden schwer herzustellen ist und gar bald auseinandergezerrt wird. Als drittes Uebel kommt in Betracht, daß die Leinwand sich sehr leicht verzieht und so eine krumme und unansehnliche Markierung hervorruft, die die Papiere unschön macht.

Wohl läßt sich dies verhüten, aber, wie schon gesagt, hängt alles zu sehr von der Geschicklichkeit des Personals ab, es ist also eine sehr unsichere Arbeit. Ebenso hat man versucht, die Leinwand ähnlich den Naßfilzen endlos, d. h. rund gewoben, zu beziehen, doch sind die Bemühungen daran gescheitert, daß die Textilindustrie hierfür nicht genügend Abnehmer hat, um sich die geeigneten Maschinen anzuschaffen. Weil diese Punkte schwer zu überwinden sind, hat man einen Kalander gebaut, der die Leinwand selbsttätig wieder zurückwickelt, sobald dieselbe abgelaufen ist. Es wird zu diesem Zwecke eine Leinwandrolle in den Kalander eingehängt und mit der Papierbahn durch die Walzen geführt. Bei beiderseitiger Prägung werden zwei Leinenrollen verwendet. Diese Maschinen bewähren sich besser, nur kann es auch vorkommen, daß die Leinwand vorgezogen wird und so eine unschöne Prägung hinterläßt.

Die Anschaffung derartiger Maschinen erfordert große Geldausgaben, was mit dem Verdienst für diese Papiere nicht recht in Einklang zu bringen ist; trotzdem sind, namentlich in letzter Zeit, viele solcher Maschinen in Betrieb gekommen. Dieser Kalander hat das Gute, daß er je nach Bedarf zur Prägung oder Satinage verwendet werden kann, also keinem einseitigen Zweck dient.

Durch mehrfache Versuche gelang es, die Leinwand auf die Kalanderwalzen aufzukleben, was schon dadurch an Wert gewinnt, weil hierfür fast jeder Kalander in Betracht kommen kann. Jedoch darf man nicht glauben, daß diese Methode in jedem Falle gelingt, denn gerade das Aufziehen der Leinwand erfordert praktische Uebung, soll die Leinwand in allen ihren Teilen auf der Walze festsitzen. Dies ist nämlich eine Hauptbedingung, da sonst die unangeklebten Leinenteile durch den Druck nachgeben, also länger werden und eine Falte bilden, die die ganze Arbeit zerstört, weil die Falten bald aufbrechen und zudem im Papier sichtbar sind. Die größte Schwierigkeit besteht jedoch darin, die beiden Leinenenden, also den Schluß, möglichst unsichtbar zu machen. Zu diesem Zweck muß die Leinwand genau winklig zur Walze angelegt sein, und fransenfreie Enden haben. Den Schluß lasse man über den Anfang überstehen, und erst nach dem Trocknen schneide man den überschüssigen Streifen mit einem scharfen Messer glatt ab. Hat man einmal den Schluß an irgend einer Stelle zu weit gemacht, so daß eine freie Stelle entsteht, können mit Leinenfäden Ausbesserungen vorgenommen werden, indem diese dort angeklebt werden. Zu groß dürfen diese Stellen jedoch nicht sein, da es sonst zu sehr „gemacht" aussieht und im Papier auffällt. Durch das Aufkleben wird noch erreicht, daß die Struktur hart wird, da hierdurch eine bedeutend höhere Prägefähigkeit erzielt wird. Als Klebestoff kommt Tischlerleim in Betracht, der nicht auf die Leinwand, sondern auf die Walze aufgetragen wird, um die Poren des Gewebes tunlichst nicht zu verschmieren. Auf keinen Fall darf der Leim durch die Leinwand dringen, da im geprägten Papier alle diese Stellen als schmutzig graue Flecken sichtbar sind. Wer diese Arbeit noch nicht gemacht hat, dem dürfte sie auch das erstemal nicht gelingen, nur Uebung kann hier zu einer solchen Fertigkeit verhelfen, daß das geprägte Papier von echter Leinwand nicht zu unterscheiden ist. Unter allen Umständen muß der Klebstoff vollkommen trocken sein, und muß die Walze frei im Kalander hängen, damit der Leim nirgends durch die Leinwand gepresst wird. Der Leim selbst muß laufend gleiche Konsistenz haben und darf nur so dickflüssig sein, daß er sich auf der Walze gleichmässig verteilen läßt. Was die Leinwand betrifft, soll dieselbe möglichst fest, aber ohne jede Appretur sein. Ungebleichte ist gebleichter vorzuziehen. Mit einem Leinenüberzug lassen sich bis 3000 kg Papier prägen, je nach der Breite der Rollen und je nach Feinfühligkeit des betreffenden Kalanderführers. Für erfinderische Köpfe gibt es hier noch ein reichliches Gedankenfeld, um eine Walze zu konstruieren, die den Schluß der beiden Leinenenden aufhebt.

Betreffs der Prägung mit gravierten Walzen und echter Leinwand sei gesagt, daß im ersteren Falle die stets wiederkehrende Gleichmäßigkeit der Leinenstruktur auffällt, weil sich die Prägung eben bei jedem Walzenumgang ganz genau wiederholt, was bei Benutzung von echter Leinwand ausgeschlossen ist.

Mitarbeit durch Beiträge über Neuerungen auf dem gesamten Gebiete der Papier-, Pappen-, Holzschliff- und Zellulosefabrikation, sowie Mitteilungen über Beobachtungen und Erfahrungen aus der Praxis, sind uns stets erwünscht u. werden angemessen honoriert.
Berlin S. 42. **„Der Papier-Fabrikant".**

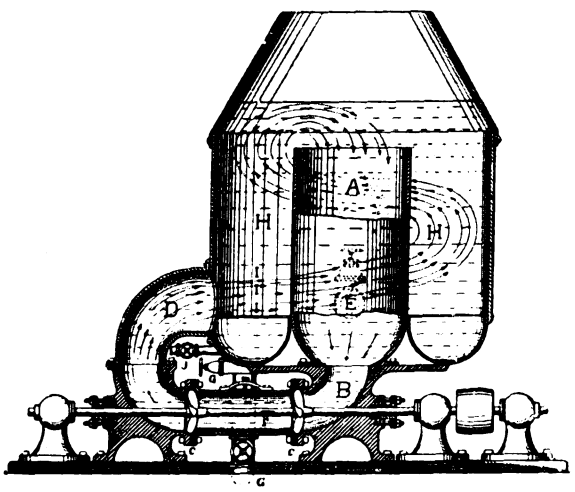
Digitized by Google

Ein neues Verfahren zur Herstellung von weissem Stoff aus Makulaturpapier.

Nach Papir-Journalen Nr. 16, 1915.

In den Vereinigten Staaten von Amerika ist ein Patent auf einen neuen Apparat genommen worden, der altes Makulaturpapier in guten brauchbaren Stoff umwandelt, die sogenannte „Winestock's method".

Dieselbe unterscheidet sich wesentlich von den verschiedenen Verfahren, die bisher angewendet wurden. Sie ist bereits längere Zeit in der Praxis benutzt worden und erwies



sich als erstaunlich einfach und gleichzeitig wirksam.

Das Prinzip bei Winestocks Verfahren ist, daß Druckerschwärze oder Tinte von der Papieroberfläche durch schüttelnde Bewegung gelöst werden kann. Anstatt Messer zu benutzen, die die Faser verderben, wird eine Turbine mit großer Umdrehungsgeschwindigkeit angewendet. Der Papierstoff steht die ganze Zeit unter Wasser von einer Temperatur von 70 Grad C, was dazu hilft, den Stoff aufzulösen und die Arbeit der Turbine wirksamer zu machen.

Die Zeit, die der Prozeß erfordert, ist abhängig von der Art der Makulatur, die behandelt wird, aber sie ist überraschend kurz. Stoff von geschriebenen oder gedruckten Büchern wird zu feiner, weicher Masse im Verlauf von 30 Minuten verwandelt, Zeitungsdruckpapier in 25 Minuten und Kontormakulatur, Briefumschläge usw., in 20 Minuten.

Der Stoff ist, wenn er die Winestock-Maschine verläßt, praktisch genommen, zur Verwendung fertig. Bei Wiederverarbeitung von Zeitungsmakulatur war es früher stets schwierig, die volle Stärke des Stoffes zu erhalten. Bei dieser Methode soll aber die Qualität keinerlei Veränderung erleiden. Praktische Versuche haben gezeigt, daß die Maschine den Stoff auflöst und die Druckerschwärze von Makulatur in Mengen von 250 kg (trocken) in 20 Minuten entfernt. Wie aus der Skizze deutlich hervorgeht, besteht die Maschine aus einem zylindrischen Gefäß *H*, dessen Boden in ein Saugrohr *A B* übergeht. Das Papier wird von der Turbine *F* durch dasselbe gesaugt. Nachdem die Turbinenschaufeln ihre Arbeit ausgeführt haben, geht die Masse zur Linken (*D*) in die Höhe, von hier dann in den rechten Raum *H*, von welchem sie wieder in den linken und herunter in die Turbine geht. Dieser Prozeß wird fortgesetzt bis die Masse fertig ist, worauf sie durch besondere Rohrleitungen *G E* entleert wird.

Platzen des Bogens in der Rotationsdruckrolle.

Vor nicht sehr langer Zeit wurde in Papiermacherkreisen die Frage aufgeworfen, welche Ursachen wohl das Platzen des Bogens in der bereits fertigen Rotationsdruckrolle haben könnte. Ich habe in der Zwischenzeit eifrig danach geforscht und kann heute das Ergebnis im „Papier-Fabrikant" näher schildern.

Vor allem sei gesagt, daß es unmöglich ist, daß der Bogen in der fertigen Rolle platzt; denn bei der Härte der Rollen oder bei dem Druck, unter welchem die einzelnen Bogen aufeinandergepreßt sind, ist ein Zerreißen der Papierbahn nicht möglich, weil dem Papier sozusagen der Raum hierzu fehlt. Das Platzen erfolgt vielmehr schon während des Wickelns auf dem Rollapparat, und zwar um so mehr, je trockener die Papierbahn gehalten ist. In diesem Falle klebt die Rißstelle durch die Anziehungskraft der im Papier infolge zu trockenen Arbeitens auf der Maschine aufgestapelten statischen Elektrizität an die Rolle an und entgeht so der Aufmerksamkeit des Rollers; das beim Platzen des Bogens entstehende Geräusch geht im Gerassel des Betriebes verloren. Da der Roller den Vorgang nicht bemerkt, kommt man zu der irrigen Auffassung, das Papier breche in der fertigen Rolle.

Anschließend an obige Bemerkung sollen auch die Ursachen des Platzens näher geschildert werden. Als einzige Ursache ist vor allem der Mangel an Dehnungsfähigkeit des Papierbogens in Betracht zu ziehen, vorausgesetzt, daß die Papierbahn nicht schon in beschädig-

Digitized by Google

tem Zustande von der Maschine kommt. Die Dehnungsfähigkeit wird um so geringer, je trockener das Papier auf der Maschine gearbeitet wird. Es zeigt sich am Rotationsdruckrollapparat dieselbe Erscheinung wie auf einem Kalander. In beiden Fällen ist eine gewisse Dehnung im Papier Hauptbedingung. Am Kalander liegt die Ursache in den Papierwalzen und am Rotationsdruckrollapparat in der Rolle selbst.

Die Papierwalzen geben während des hohen Preßdrucks nach und gehen nach Passieren des Preßpunktes wieder in ihre ursprüngliche Lage zurück. Da das Papier aber während des hohen Druckes sozusagen gestreckt wird, wird die Dehnungsmöglichkeit des Papiers um so geringer, je mehr Walzen das Papier schon passiert hat. Dasselbe trifft beim Rotationrollapparat zu. Die Rolle selbst ist ein Körper, der dem Drucke nachgibt und wieder in die ursprüngliche Lage zurückgeht; es muß hierbei die Folge sein, daß der Elastizität der Rolle diejenige des Papiers folgen muß. Hält das Papier oder vielmehr der einzelne Bogen diese Streckung in seinem Dehnungsvermögen nicht aus, so muß er platzen. Man kann die Beobachtung machen, daß das Platzen der Papierbahn mit dem Rollendurchmesser zunimmt und daß es in manchen Fällen unmöglich ist, den vorgeschriebenen Rollendurchmesser zu erreichen. Dies ist klar; denn durch den Druck der Belastungswalze sowohl, als auch durch die eigene Schwere der Rolle findet eine, wenn auch geringe, Ausbauchung nach den beiden Seiten hin statt, um die Papierbahn sozusagen anzuspannen.

Um diesen Vorgang noch mehr zu bekräftigen, muß ich mir eine kleine Abschweifung von dieser Abhandlung erlauben und stelle hiermit die Frage: Warum findet an vielwalzigem Glättwerk an den Papiermaschinen ein Platzen des Papierbogens auf den einzelnen Walzen nicht statt? Nach obigen Erfahrungen ist die Antwort sehr einfach. Da die Stahl- oder Hartgußwalzen feste, wenig elastische Körper sind, ist eine Veränderung der Peripherie nicht möglich; das Papier hat also nach dieser Richtung bedeutend weniger Dehnung auszuhalten als beim Passieren derselben Anzahl Papierwalzen.

Am Kalander bemerkt man oft, daß der Kalanderführer ein Papier mit dem langsamen Gang satiniert, weil er bei normalem Gange dasselbe nicht durch die Walzen bringt; und man fragt sich dann: Aus welchem Grunde geht es langsam gut, und warum platzt das Papier bei Schnellgang?

Auch hier ist die Antwort sehr einfach: Durch den langsamen Gang findet eine allmähliche Streckung der Papierbahn statt; sie hat also Zeit, an Länge zuzunehmen, während bei Schnellgang die Zeit zur Dehnung zu kurz ist. —

Um wieder auf das eigentliche Thema zu kommen, muß nun auf der Papiermaschine dafür gesorgt werden, daß das Papier mit dem nötigen Feuchtigkeitsgehalt auf den Rollapparat kommt; denn nur ein solches Papier läßt sich anstandslos rollen.

Es verdient noch eine andere Erscheinung an dieser Stelle erwähnt zu werden. Es kommt vor, daß in der Papierbahn irgendeine Stelle feuchter ist als die übrige Bahn. An dieser Stelle wird, da dort die Papierbahn gequollen ist, die Rolle an Umfang zunehmen, und zwar um so mehr, je größer dieselbe wird. Durch den Druck wird diese Stelle so hart, daß das Papier nicht mehr nachgeben kann, und schließlich überschreitet die gewaltsame Dehnung das Dehnungsvermögen des Papiers, und dieses platzt. Ebenso gefährlich sind weiche Stellen im Rotationsdruck. Diese platzen zwar nicht, geben aber Veranlassung zu Rissen im Schnitt, die das Abwickeln auf der Druckmaschine erschweren können und schon am Rollapparat oft die Ursache vielen Ausschusses sind. Diese weichen Stellen sind vom Maschinenführer oft sehr schwer zu beseitigen. Es sei an dieser Stelle auf eine Erscheinung aufmerksam gemacht, die namentlich von weniger erfahrenem Personal nicht entdeckt wird. Es ist dies das Schaberwerk an den Glättkalandern. Durch irgendwelche Umstände arbeiten die Schaber stellenweise stärker; die Folge ist, daß durch die stärkere Reibung die betreffende Walze an dieser Stelle sehr heiß wird, wodurch naturgemäß der Umfang dort größer wird und das Papier sich ausbeutelt; dazu kommt noch eine höhere Austrocknung dieser Stellen in der Papierbahn in Betracht. Uebrigens kann man dies schon an den blankgescheuerten Stellen der Walzen erkennen. U.

Was mancher nicht weiß.

(Fortsetzung aus Heft 47, Seite 743.)

Warmschliff: Die Versuche, mittels alter, ungenügend stark gebauter Apparate Warmschliff zu erzeugen, sind vergeblich. In einer Fabrik wurden in dieser Weise Versuche gemacht, doch scheiterten sie alle. Sie wurden sogar lebensgefährlich infolge Zerspringens der Steine, welche mangels genügend starker Achsen den erhöhten Druck nicht aushielten. Seit neue, speziell für Warmschliff gebaute Maschinen laufen, vollzieht sich die Fabrika-

Digitized by Google

tion glatt und störungslos. Am besten kann man den Vorzug im Warmschliffverfahren unter anderem darin erblicken, daß wir früher mit 4 Feinmühlen kaum den anfallenden Grobstoff bewältigten, während nun eine einzige leicht damit fertig wird.

Papiermaschinenfundamente: Beim Bau einer großen Papierfabrik wurde der Zement auf folgende Weise gemischt. Man mischte auf einem Bretterboden von 5 Meter Länge und 2 Meter Breite zuerst den Zement trocken mit dem Sande, welcher dort etwa 40 cm hoch aufgeschüttet war. Nach zweimaligem Hin- und Hermischen durch zwei Mann, was sehr flink und gründlich erfolgte, wurde in der Mitte in der Weise ein freier Raum geschaufelt, daß Seitenwände entstanden, welche das alsdann zugegebene Wasser so lange eindämmten, bis mit der Naßmischung begonnen wurde. Letztere vollzog sich sehr schnell. Alsdann wird innen wieder ein freier Raum gemacht, zerschlagene Backsteine werden eingeleert und flink mit der Feinmasse zusammengemischt. Alsdann wird die Masse in Schubkarren, welche am Boden etwa 2 cm hoch mit Wasser gefüllt sind, an Ort und Stelle geschafft. Durch das Ein- und Ausschaufeln verbindet sich so die Betonmasse innig, und die Betonierung — wenn in gewohnter Weise später noch etwas angefeuchtet —, wird so hart wie Quarz, und die Vorgelege für die kraftbeanspruchendsten Betriebe erhalten unerschütterliche Festigkeit.

Seidenpapiere: Bei unter 18 g/qm schweren Seidenpapieren, die 25—30 v. H. Holzschliff enthalten müssen, empfiehlt es sich, die Klötze des zu Warmschliff bestimmten Holzes vor dem Schleifen einige Zeit in heißes Wasser zu legen. Der so erhaltene Schliff wird außerordentlich verfilzungsfähig und wattig, so daß sowohl auf offener wie auf Selbstabnahmemaschinen ein glattes Arbeiten und sehr widerstandsfähiges Erzeugnis gesichert ist. Auch für die Herstellung von billigen Sorten imitiert Pergament ist ein derartiger vorgewärmter Stoff sehr empfehlenswert. Der Schliff verbindet sich inniger, fällt nicht so stark ins Auge, und das Papierblatt erhält eine außerordentliche Zähigkeit.

Farbige Packpapiere: Es wird noch immer zu wenig Wert darauf gelegt, die Grundfärbung durch entsprechend aussortierte farbige Papierspäne herzustellen. Die Farben erhalten so mehr Widerstandskraft gegen Licht und die Hitze der Trockenzylinder, während die Farbkosten ganz erheblich herabgemindert werden. Gerade für Tieffärbungen gilt dies. Bei einiger Erfahrung kann die Vorlagetönung durch abschließende Ausfärbung leicht getroffen werden.

Schaumerscheinungen, veranlaßt durch mechanische Holzmasse: Ich habe in Uebereinstimmung mit anderen Papiermachern wiederholt beobachtet, daß zur Zeit des Erwachens der Natur mit dem ersten Grünwerden der Wälder sich bei Holzschliffpapieren starkes Schäumen des auf die Papiermaschine laufenden Stoffbreies einstellt. Wie diese Erscheinung zu erklären ist, darüber habe ich noch keine genauen Anhaltspunkte erhalten können. Da die im Frühjahr geschlagenen Nadelhölzer in Stofform sich besonders schaumerregend erwiesen, so dürfte hier anscheinend die Schlagzeit eine besondere Rolle spielen. Beiläufig sei diesbezüglich noch bemerkt, daß derartiger Stoff außerordentlich harzreich ist und neben dem Nachteil des Schäumens den Vorzug hat, daß bedeutende Leimerleichterungen und Harzersparnis durch seine Verwendung beobachtet werden. Anfertigungen von stark holzschliffhaltigen Qualitäten, bei denen Schaumerscheinungen nachteilige Folgen haben können, sind daher nur bedingt vorzunehmen. Ueber diesen Punkt auch von anderer Seite weiteres Aufklärendes zu erfahren, würde daher gern gesehen.

Färben und Farbstoffe: Der Einkauf der Farbstoffe wird, seit ich die genaue Kontrolle in die Hand genommen habe, nur noch durch die technische Abteilung bestimmt. Ganz erhebliche Schwankungen in bezug auf Farbstärke, beziehentlich Mengenbedarf wurden aufgedeckt. Besonders war dies der Fall bei Kienruß, Casseler Braun, Erd- und Anilinfarben. Die Kontrolle ist so einfach, daß man sich nur wundern muß, wie selten solche regelmäßig vorgenommen wird. Man nimmt zu dem Zweck von der bewährten und von der zu untersuchenden Farbe die gleiche Dosis Farbe, und die Parallelvergleiche der so gemachten Handproben geben unzweideutigen Aufschluß über die Ausgiebigkeit der Farbstoffe und deren richtige Bewertung. Um nur ein Beispiel anzuführen, werden Anilinfarben, welche für die ungebildeten Völker Ostasiens bestimmt sind, meistens stark mit Dextrin usw. gemischt, weil hier noch der kindliche Wunsch der Billigkeit einer Ware die wissenschaftlich und praktisch begründeten Bedenken nicht genügend zur Geltung kommen läßt. Anders verhält es sich mit der Lichtechtheit. In dieser Hinsicht werden einschlägige Proben im Ueberfluß angestellt. Ich sage im Ueberfluß, weil sich hier die Farbkraft von selbst ausweist, wenn wir die dem Tageslicht ausgesetzten Bunt-, Tapeten- und anderen Papiere näher in den Kreis der Beobachtung ziehen. Am besten wird die Farbkraft geprüft bei Verwendung für Papiergarn, beziehentlich die daraus hergestellten Gewebe, wenn sie den gewöhnlichen Waschproben unterworfen werden. Doch nicht die

Digitized by Google

Farbstoffe allein, sondern deren Anwendung in der Papierbereitung ist von großer Bedeutung für deren Dauerhaftigkeit gegen Licht, Hitze und chemische Einwirkungen. Saure Farbstoffe, wie Säureviolett, Azoflavin, Metanilgelb, Orange, Wasser- und Reinblau, Brillantschwarz usw., erheischen reichliche Zugabe von Leim- und Beizestoffen, beziehentlich schwefelsaurer Tonerde, während für basische Farben, wie Auramin, Fuchsin, Methylviolett, Diamantgrün usw., ein Zusatz von überschüssigen Leim- oder Beizmitteln von untergeordneter Bedeutung ist. Für substantive Farbstoffe, wie Pyramin-, Oxamin-, Thiazinfarbstoffe, kommt das Beizmittel noch weniger und für Pigmentfarben, wie Lithol-, Autol- sowie Indanthrenfarben gar nicht mehr in Betracht. Betracht.

Fabrikationswasser: Es gibt Papierfabrikanten, welche über Fabrikationswasser verfügen, welches sich unter keinen Umständen zu einer wirtschaftlich günstigen Herstellung geleimter Sorten eignet. Anderseits bietet sich für solche geradezu eine Ueberlegenheit für Erzeugung zugkräftiger Lösch-, Absorbings-, Hülsen-, Filtrierpapiere usw. sowie Papiere aus der Gruppe der Druckpapiere. Es könnte eine Papierfabrik genannt werden, welche, solange sie geleimte Papiere aus der Gruppe der Schrift- und Farbträger herstellte, mit Verlust arbeitete, nach dem Uebergang auf schwach- oder ungeleimte Papiere aber glänzende Gewinnergebnisse erzielte. So gibt es oft ganz verschiedene Verhältnisse bezüglich Anwendbarkeit des gegebenen Fabrikationswassers. Beispielsweise erholte sich eine Papierfabrik, welche dem Abgrund sehr nahe war, wieder dadurch, daß man auf farbige Papiere überging. Teils die hier angewendete, modern wirtschaftliche Art der Färbung, nicht zum wenigsten aber auch die besondere Beschaffenheit des Wassers gerade für farbige Papiere waren es, welche der Fabrik Gelegenheit boten, günstig zu arbeiten und überlegene Marktwaren zu liefern. Die Annahme dürfte nicht trügen, daß immer noch verschiedene Papierfabriken an Krankheiten leiden, deren Behebung durch die Anordnungen eines tüchtigen Sachverständigen in oft ungeahnt kurzer Zeit erfolgen kann. Hier entscheiden in erster Linie die auf wissenschaftlicher Grundlage beruhenden Erfahrungen des betreffenden Fachmannes.

Eine wenig bekannte zweckmässige Riemenverbindung.

Von Karl Micksch. [Nachdruck verboten.]

Die Zahl der zum Verbinden der Ledertreibriemen benutzten Vorkehrungen und Materialien ist sehr umfangreich. Schrauben, Krallen, Niete, Schnallen, Klammern, Draht, Binderiemen usw. dienen diesem Zwecke. Am geeigneten Platze vermag jede Verbindungsart ihren Zweck mehr oder weniger befriedigend zu erfüllen; aber die große Zahl der Verbindungen erklärt das Bedürfnis nach einer vollkommenen Verbindungsart. Besonders bei schnellaufenden Maschinen erzeugen mangelhafte Verbindungsstellen allerlei Unzuträglichkeiten. Die idealste Riemenverbindung ist das Kitten; aber bei vielen Riemen ist diese nicht anwendbar, weil die Enden sehr sorgfältig abgeschrägt und, der Breite entsprechend, weit übereinandergelegt werden müssen. Nachteilig wird auch die durch das Pressen der Verbindungsstelle verlorene Zeit empfunden, so daß während des Betriebes an ein derartiges Kürzen des Riemens kaum gedacht werden kann. Ganz ähnliche Uebelstände machen sich bei dem durch Nähen verbundenen Riemen bemerkbar.

Da nun alle mechanischen Hilfsmittel, wie Klammern, Schrauben usw. die Verbindungsstelle verdicken und beschweren, sichert man sich die Vorteile des geleimten Riemens in der Weise, daß man eine altbekannte Lederverbindungsweise zur Anwendung bringt. Man nagelt die vorher abgeschrägte und mit Riemenkitt geklebte Verbindungsstelle mit Holznägeln, wie der Schuhmacher die Stiefelsohlen. Das Uebereinanderlegen braucht dann nicht ungewöhnlich lang zu erfolgen, und das Pressen der gekitteten Verbindung kann unterbleiben; denn die Nägel pressen die beiden Flächen genügend fest zusammen, so daß der Kitt sicher anfaßt.

Eine derartige Verbindung kann bei leichteren Riemen ebensogut angewendet werden wie bei schwereren; es muß natürlich guter, erprobter Kitt benutzt werden, und beim Nageln muß unbedingt darauf geachtet werden, daß zum Vorschlagen keine größere Ahle benutzt wird, als unbedingt erforderlich ist; denn zwei reichlich große Löcher ermöglichen zwar ein bequemes Nageln, aber die Haltbarkeit ist dann nicht ausreichend. Ein Versuch mit dieser mit bestem Erfolg erprobten Riemenverbindung ist zur allgemeinen Anwendung um so mehr zu empfehlen, als die Hilfsmittel ziemlich einfache sind.

Digitized by Google

· PATENT= UMSCHAU ·

Vorrichtung zum Oeffnen des Deckels an Knetmaschinen mit liegender Welle für Papier- und Pappenmasse.

D. R. P. Nr. 287916, Klasse 55a, Gruppe 5.
Léon Thiry in Huy, Belgien.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 2. Sept. 1913 ab.

Patent-Anspruch:

Vorrichtung zum Oeffnen des Deckels an Knetmaschinen mit liegender Welle für Papier- und Pappemasse, bei der das Oeffnen des Deckels der Maschine durch den schwingbar gelagerten, in ein Lager des Deckels eingestützten Kolben eines hydraulischen Hebewerkes erfolgt, dadurch gekennzeichnet, daß zur Begrenzung der Bewegung des Deckels (3) in der vollen Oeffnungsstellung in der Kolbenstange (6) des hydraulischen Hebewerkes von einer bestimmten Stelle ab eine bis an das untere Ende des Kolbens (6) verlaufende Längsnut (12) angeordnet ist, die in der gewollten Oeffnungsstellung des Deckels oben aus dem Zylinder (8) heraustritt und damit das Innere des Zylinders (8) mit der Außenluft in Verbindung setzt.

Die Erfindung bezieht sich auf eine Knetmaschine mit liegender Welle für Papier- und Pappenmasse, bei der das Oeffnen des um eine wagerechte Achse zu drehenden Deckels mittels eines hydraulischen Hebewerkes erfolgt, dessen Kolben auf den Deckel einwirkt. Die Drehachse des Deckels befindet sich in einer solchen Entfernung von der Maschine bzw. vom Rand des Deckels, daß das Innere der Maschine bei vollständig geöffnetem Deckel von allen Seiten für den Arbeiter völlig frei zugänglich ist.

Um solche Knetmaschinen wirklich gut verwenden zu können, muß der Deckel ohne Verzögerung und mit großer Genauigkeit in die Stellung gebracht werden können, die seine größte Oeffnungsweite vorstellt. Dies wird gemäß der Erfindung dadurch erreicht, daß der Kolben des hydraulischen Hebewerkes derart mit einer Längsnut versehen ist, daß das obere Ende der Nut aus dem Zylinder heraustritt, wenn der Deckel die größte Oeffnungsstellung erreicht hat. Das Innere des Zylinders des hydraulischen Hebewerkes wird dadurch in Verbindung mit der Außenluft gebracht, der Kolben bleibt stehen und die Oeffnungsbewegung des Deckels durch den Kolben hört auf.

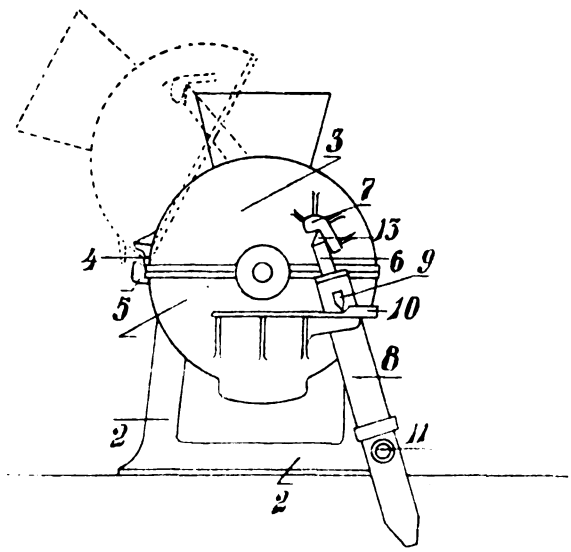
Ein Ausführungsbeispiel der Erfindung ist auf der Zeichnung dargestellt.

Fig. 1 zeigt eine Ansicht der Knetmaschine, von der Stirnseite gesehen, mit der Vorrichtung zum Oeffnen des Deckels.

Fig 2 zeigt in größerem Maßstabe eine Längsansicht der Knetmaschine und einen Schnitt des zur Bewegung des Deckels dienenden hydraulischen Hebewerkes.

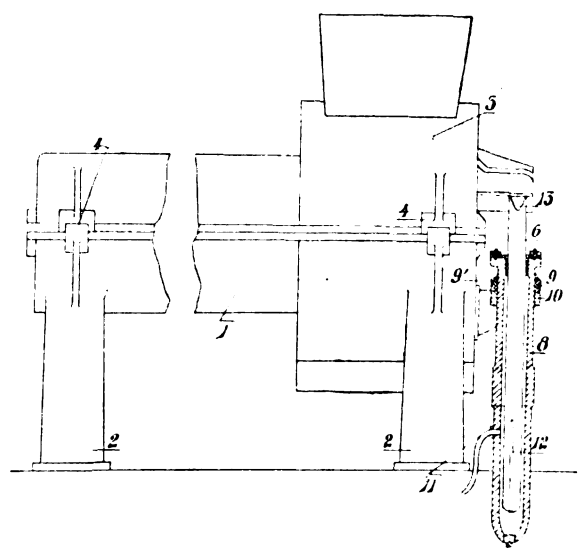
Das Gehäuse der Maschine besteht aus einem festen Halbzylinder 1 auf dem Lagergestell 2 und einem beweglichen Halbzylinder, dem Deckel 3, an dem ein Fülltrichter angebracht ist. Beide Teile sind durch eine Vorrichtung vereinigt, die die Drehung des Deckels zu dem festen Halbzylinder ermöglicht. Bei der auf der Zeichnung gezeigten Ausführungsform ist der Deckel 3 mit zwei Lagern 4 versehen, die sich in Schneiden 5 des festen Halbzylinders 1 drehen. Der Kolben 6 des hydraulischen Hebewerkes ist mit seinen freien oberen

Fig. 1.



Enden 13, die Schneidenform haben, in ein festes Lager 7 des Deckels eingelegt. Das untere Ende der Kolbenstange liegt in einem Zylinder 8, der auf dem Gestell der

Fig. 2.



Maschine so gelagert ist, daß er um eine Achse parallel zur Drehungsachse des Deckels 3 schwingen kann. Bei der dargestellten Ausführungsform ist der Zylinder 8 mit zwei Schneiden 9 und 9' in entsprechen-

Digitized by Google

den Schneidenlagern einer Konsole 10 des Maschinengestelles gelagert.

Der Innenraum des Zylinders steht durch eine Oeffnung 11 mit einer Leitung für das Druckwasser in Verbindung und ist mit einem Hahn versehen, der es ermöglicht, das Druckwasser entweder unter den Kolben zu leiten und zum Heben des Deckels zu verwenden oder es nach außen abzulassen, wenn der Deckel geschlossen werden soll.

Für das einwandfreie Drehen des Deckels in den Schneidenlagern 4, 5 ist eine Bauart erforderlich, die es bei allen irgendwie möglichen Stellungen des Deckels verhindert, daß sein Schwerpunkt sich außerhalb der senkrechten Ebene durch das Gelenk des Deckels verstellt. Der Schwerpunkt muß immer innerhalb eines gedachten Dreieckes mit den Ecken 4 und 13 bleiben Es erfolgt dann das Schließen des Deckels stets unter der Wirkung seines Eigengewichtes.

Um eine Zugänglichkeit des Innern des Mahlwerkes von allen Seiten her bei angehobenem Deckel zu ermöglichen, ist die Drehachse 4 des Deckels so weit wie möglich von dem Rand des Deckels an der Drehseite bzw. von dem betreffenden Rand des Mahlwerkes gelegt. Dadurch wird bei vollständig angehobenem Deckel ein Zwischenraum zwischen dem Deckel und dem Knetbehälter hergestellt, der die Zugänglichkeit des letzteren sichert.

Um den Deckel in der größten Oeffnungsstellung sicher festzuhalten, ist nach der Erfindung der Kolben 6 des hydraulischen Hebewerkes von einer bestimmten Stelle ab mit einer bis nach unten verlaufenden Längsnut 12 versehen. Durch diese Nut 12 wird das Innere des Zylinders in der größten Oeffnungsstellung des Deckels 3 mit der Außenluft so in Verbindung gesetzt, daß die Bewegung des Kolbens unterbrochen wird, selbst wenn noch weiter Druckwasser in den Zylinder eintritt. Es wird dadurch auch verhütet, daß sich der Schwerpunkt des Deckels über die senkrechte Ebene durch die Schneidenlager 4 hinaus verschiebt.

Diese besondere Ausführung ermöglicht die Verwendung eines einfachen hydraulischen Hebewerkes und ebenso die Verwendung von Schneidenlagern an Stelle von Scharnieren an den Stellen 4, 13, 9 und 9', denn der Ersatz der Scharniere durch Schneidenlager hat den Vorzug, daß der häufige Bruch der Scharniere sowie das Verrosten derselben und das Eindringen von Fremdkörpern in die Scharniere fortfällt.

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Erteilungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

54b. 289 625. Papiersack als Ersatz für Stoffsäcke zur Aufnahme von Zement und anderem die Luft schwer durchlassendem Füllgut. Carl Huber & Co., St. Gallen, Schweiz; Vertr.: Dr. L. Gottscho, Pat.-Anw., Berlin W. 8. 29. 12. 14.

55b. 289 538. Vorrichtung zum mittelbaren Erhitzen der Kochlauge außerhalb des Kochers mit Hilfe freistehender, an einem Ende geschlossener, an die Dampfzuleitung angeschlossener Röhren für Zellstoffkocher. Einar Morterud, Torderöd b. Moß, Norwegen; Vertr. Dipl.-Ing. C. Fehlert, G. Loubier, F. Harmsen, A. Büttner und E. Meißner, Pat.-Anwälte, Berlin SW. 61. 1. 7. 13.

55b. 289 601. Verfahren und Vorrichtung zur Gewinnung der mineralischen Bestandteile der Abfallaugen der Zellulosefabrikation und anderer organischer, insbesondere flüssiger oder halbflüssiger Rückstände. Hugh Kelsea Moore, Berlin, V. St. A.; Vertr.: Dr. A. Zimmermann, Pat.-Anw., Berlin-Wilmersdorf. 8. 11. 13.

2. Löschungen.

Infolge Nichtzahlung der Gebühren.

54a: 198 260, 249 613. **54f:** 215 308. **54g:** 209 769, 226 980, 232 687, 246 230. **55b:** 235 852.

Gebrauchsmuster.

Eintragung.

55f. 639 802. Imprägniertes Kreppapier. Vogel, Bernheimer & Schnurmann, G. m. b. H., Ettlingen i. B. 18. 10. 15.

Technische Auskünfte

Unseren Beziehern steht der technische Fragekasten zwecks Einholung von Rat und Auskunft über Fabrikations- und Betriebsfragen kostenlos zur Verfügung.

Harzleim-Ersatz.

Antwort II auf Frage Nr. 918. Eine eingehende Beantwortung der Frage würde wohl weit über den Rahmen des Fragekastens hinausgehen und können deshalb hier nur einige kurze Hinweise gegeben werden. In der Hauptversammlung des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker am 5. und 6. Dezember 1913 ist ein Vortrag gehalten worden: „Welche Art der Papierleimung ist die vorteilhafteste?“ und wurden in der sich daran anschließenden Besprechung wertvolle Angaben über Harzleim und Harzleimersatz gemacht. (Siehe Bericht 1914 des V. d. Z. u. P.-Ch.) In der diesjährigen Hauptversammlung des genannten Vereins kam fast die gleiche Frage, die unter Nr. 918 im P.-F. veröffentlicht wurde, zur Besprechung.

Mit den Harzleim-Ersatzmitteln, d. h. solchen Leimen, die die Verwendung von Harz ausschließen, scheint man im allgemeinen keine ganz befriedigenden Erfahrungen gemacht zu haben. Ueber den Wert des „Tag“-Leims sind die Meinungen geteilt, ebenso über andere Harz-Ersatzleime. Kolloidleime sind, da sie Harz enthalten, stark von dem Preis des Harzes beeinflußt und bieten manche Vorteile und Nachteile. Lederleim hat die gleiche Wirkung wie Knochenleim, stellt sich aber teurer. Es dürfte sich jedoch empfehlen, der Verwendung von tierischem Leim wieder mehr Aufmerksamkeit zu schenken als bisher. Eine weitgehende Streckung der Harzvorräte erlaubt der von Prof. Dr. Heuser und Dr. Schmidt erfundene Teerleim, dem sicher auch nach Beendigung des Krieges eine hervorragende Stellung bei der Papierleimung beschieden sein wird.

Zum Schluß sei darauf hingewiesen, daß sich in vielen Papierfabriken noch Harz durch geringere Verwendung von Harzleim sparen läßt. Es hat sich

Digitized by Google

gezeigt, daß verschiedene Papiersorten nicht die Leimung nötig haben, die sie vor dem Kriege erhielten, und daß in einigen Papierfabriken Harz verschwendet wurde. Hierbei spielen natürlich die Wasserfrage und die sonstigen Fabrikationsverhältnisse der einzelnen Fabriken eine große Rolle mit.

Abwässer.

Antwort II auf Frage Nr. 919. Zu dieser Frage gestatte ich mir zunächst zu bemerken, daß hier die Abwässer der Sulfit- und die Gase der Sulfatzellstoffabriken gemeint sind, welche beide nach Prof. Dr. Rohland mittelst Kolloidton gereinigt und unschädlich gemacht werden sollen. Nach meinem Dafürhalten und den langen Arbeiten in beider Richtung wird hier aber das empfohlene Verfahren nur ganz geringe, wenn nicht gar keine Abhilfe schaffen; außerdem wird es sehr große und kostspielige Neuanlagen notwendig machen und nicht minder erhebliche laufende Betriebsunkosten erfordern.

Man müßte — fangen wir mit den Sulfitablaugen zunächst an — sehr große Apparate aufstellen, in denen die Ablaugen mit dem Kolloidton innigst vermischt werden, um sich dann in Riesenteichen klären zu können, aus denen dann die klaren Abwässer, falls die Reinigung wirklich von Erfolg werden sollte, abgelassen werden könnten. Um welche große Mengen aber von solchen Ablaugen handelt es sich hier? Schon in einer mittleren Fabrik hat man in 24 Stunden 100 bis 200 cbm starke Ablaugen, und vielleicht die gleiche Menge von ersten Waschwässern; dann müßte man doch mindestens drei der großen Klärteiche haben, wenn nicht noch mehr; einer wird frisch gefüllt, der zweite geklärt und der dritte abgelassen und gereinigt, unter der Voraussetzung, daß das Klären so schnell vor sich geht; sehr tief kann man diese Klärteiche schon deshalb nicht anlegen, weil dann der Abfluß der gereinigten Abwässer sehr schwierig werden würde und ebenso die Entfernung des abgelagerten Tonschlammes; nimmt man also nur 1 m Tiefe, so muß jeder der Klärteiche eine Oberfläche von 200 bis 400 qm haben.

Weiter muß man dazu viel Kolloidton haben, denn nicht jeder Ton ist hierfür zu gebrauchen, und was macht man dann mit dem ausgenutzten? Man könnte ihn wohl trocknen, auf der Schleudermühle mahlen und dann als Dünger, namentlich zur Verbesserung von leichtem Sandboden, benutzen; wohin aber mit den großen Massen davon? Und was für einen geringen Preis wird man wohl dafür erzielen?

Ich habe noch nicht davon gehört oder gelesen, daß man bei diesen Ablaugen schon größere Versuche mit Kolloidton gemacht hätte, und kann mir aus vorstehend entwickelten Gründen auch gar keinen Erfolg davon versprechen. Es wird nach wie vor das einzig richtige sein und bleiben, diese Sulfitablaugen nicht etwa in Verdampfapparaten, sondern in einem gut konstruierten Flammofen einzudampfen und dann auf irgendeine Weise zu verwenden und zu verwerten; natürlich wird man dann der Methode den Vorzug einräumen, nach welcher man einmal selbst ganz große Mengen mit Leichtigkeit absetzen kann und bei der man nicht bloß die gesamten Unkosten wieder ersetzt bekommt, sondern auch noch darüber hinaus einen schönen Gewinn erzielt.

Viele Gelehrte, welche nur im Laboratorium tätig sind, sind sich leider nicht klar darüber, wie ihre Erfindungen denn im großen zur Ausführung kommen sollen, und rechnen falsch, weil sie eben dem Fabrikbetriebe vollständig fernstehen.

Wenn man es im Dampfkessel neuester Konstruktion auf eine zehnfache Verdampfung bringen will und kann, trotzdem es sich hier um indirekte Heizung und Erzeugung hoch gespannter Dämpfe handelt, muß man in einem gut konstruierten Flammofen eine 12½- bis 15fache und noch höhere Verdampfung erzielen, da die Heizung hier eine direkte ist und man die Heizgase durch innigste Vermischung mit der einzudampfenden Lauge und größtmöglichste Verdampfungsoberfläche aufs beste ausnutzen kann. Daß mit zunehmender Dichte der Lauge die Wärmeleitung derselben immer mehr abnimmt, kommt hierbei nicht in Betracht, dagegen bei der Verdampfung in denjenigen Apparaten, welche mit Dampf und Luftleere arbeiten, in um so größerem Maße, weil hier die Heizung eben eine indirekte ist. Diese Verdampfapparate sollten daher namentlich nur für reine Salzlösungen Verwendung finden, welche frei sind von andern Stoffen, namentlich solcher organischer Natur, welche den eingedampften Laugen immer mehr einen sirup- oder teerartigen Charakter verleihen; sie setzen dann in resp. um die Röhren, welche die Wärme übertragen, immer stärkere Krusten an, welche die Wärmeleitung mehr und mehr erschweren.

Durch halten wollen wir auch im neuen Jahre, wenn uns unsere Leser nicht allein treu bleiben, sondern auch neue Freunde uns werben helfen sowie ihr technisches Personal zum regelmäßigen Lesen anregen, indem sie weitere Exemplare, die wir zu ermäßigten Preisen liefern, für ihre Fabrikbüchereien stiften. Wir bitten um unverzügliche Aufgabe der benötigten Anzahl und erinnern zugleich diejenigen Leser, die unser Blatt bei ihrem Postamt bestellen, um rechtzeitige Erneuerung des laufenden Bezuges, zu deren Empfangnahme auch jeder Briefträger verpflichtet ist.

Berlin S. 42. **„Der Papier-Fabrikant."**

Digitized by Google

Man rechne doch bloß einmal. Ich will annehmen, daß man in einem Flammofen 50 cbm Ablaugen auf 10 cbm von 1,3 spez. Gewicht in 24 Stunden eindicken, also 40 cbm Wasser verdampfen soll; bei nur 12½facher Verdampfung sind dann 3200 Kilo Kohlen dazu erforderlich; diese zum Friedenspreise von 1,70 M. pro 100 Kilo frei Fabrik angenommen, kosten 54,40 M., dazu ein Arbeiter pro Schicht und Reparaturen rund 11,60 M., macht in Summa 65,— M. für 10 cbm = 13000 Kilo eingedickter Ablauge von 1,3 spez. Gewicht; das sind —,50 M. pro 100 Kilo eingedickter Ablauge. Zinsen, Abschreibungen usw. sind nicht hoch; denn selbst wenn ich den Ofen mit dem Honorar für die Zeichnung und das Gebäude dazu mit zusammen 30000 M., und davon 20 Prozent für Zinsen, Abschreibungen, Versicherungen usw., rechne, sind dies im Jahre 6000,— M., also 20,— M. pro Arbeitstag oder nur —,15,4 M. pro 100 Kilo eingedickter Ablauge; zusammen sind dies erst —,65,4 M., während man mir ausführlichste Zahlen einer Verdampfstation angegeben hat, welche sich in Summe auf gut **M. 2,25** beliefen, also fast das dreieinhalbfache ausmachten; hier waren Reparaturen, Zinsen und Abschreibungen die Hauptposten.

Bei solchen niedrigen Gestehungspreisen von eingedickter Sulfitablauge wird man immer Verwendung verschiedener Art finden, bei denen noch ein guter Verdienst, wenn nicht gar ein hoher Gewinn übrig bleibt; es werden jetzt wieder Versuche nach einer ganz neuen Richtung hin angestellt werden, welche ganz besonders günstige Ergebnisse mit Sicherheit erwarten lassen.

Und nun zu den Abgasen der Sulfatzellstofffabriken, bei denen man es durchaus nicht etwa mit den Rauchgasen der Sodawiedergewinnungsöfen zu tun hat, sondern auch mit den Dämpfen aus den Kochern selbst, sowie mit denen von den Verdampfungsapparaten, falls man mit diesen arbeitet, und gerade diese Dämpfe sind es, welche die übelriechenden Stoffe enthalten und verbreiten.

Wie man nun diese Dämpfe und Rauchgase mit Kolloidton behandeln soll, ist mir unverständlich; soll man sie etwa durch Apparate hindurchdrücken, in denen solcher Kolloidton mit Wasser ständig aufgerührt enthalten ist? Und was soll hier der Ton für eine Wirkung ausüben?

Vor allem sorge man doch dafür, daß diese übelriechenden Produkte gar nicht erst gebildet werden; dann braucht man sich auch gar nicht damit abzuplagen, wie man sie wieder beseitigen und unschädlich machen soll. Die allererste Bedingung ist die, daß man für eine gute Umsetzung des Sulfates in möglichst reines Schwefelnatrium im Ofen sorgt; die zweite, daß man die neue Kochlauge richtig zusammensetzt, und die dritte, daß man die Ablaugen weder in besonderen Kesseln, noch in Eindampfapparaten eindickt, denn gerade in diesen entwickelt man die übelriechenden Produkte ganz besonders, und zwar in um so höherem Grade, wenn die Umsetzung des Sulfates keine gute und dazu die neue Kochlauge auch noch nicht richtig zusammengesetzt ist; dann duften schon die Kocherdämpfe beim Abblasen so lieblich.

Auch hier ist ein gut konstruierter Flammofen gleichsam ein Universalmittel; denn selbst, wenn sich in diesem noch schlechte Produkte bilden würden, werden sie gleich zu reiner schwefliger Säure verbrannt.

Kocht man Nadelhölzer, so soll man doch ja die Terpentinöldämpfe ableiten und kondensieren; in ihnen hat man auch die aus diesem sich etwa bildenden übelriechenden Stoffe, welche sich nach und nach von selbst in diesem oxydieren und so verschwinden.

Die Schmelze, das Endprodukt der Wiedergewinnung, soll ja nicht gelb, noch weniger aber gar weiß, sondern dunkelrot resp. dunkelrot marmoriert erscheinen, dann ist sie gut und hat keine falschen Schwefelverbindungen, welche nicht nur übelriechende Kocherdämpfe, sondern auch noch völlig mißratenen, dunkeln oder unbleichbaren Stoff zur Folge haben können. Die richtige Umsetzung hat man am besten in einem gut konstruierten Flammofen in der Hand, welcher außerdem bei der Strohstofffabrikation noch den weiteren großen Vorteil mit sich bringt, stets die Hauptmenge der aus dem Stroh aufgenommenen Kieselsäure selbsttätig und kostenlos auszuscheiden. Diese Kieselsäure hat nämlich viel mehr Nachteile als man denkt, sie reichert sich nach und nach soweit an, daß man in der Schmelze 15 Prozent und noch mehr kieselsaures Natron ständig hat, selbst wenn man beim Aetzendmachen übermäßig Aetzkalk zusetzt; der Niederschlag setzt sich dann auch noch schlecht ab; er ist auf den Filtern nicht auszuwaschen, selbst wenn man hier mit hoher Luftleere absaugt. Auch bringt der hohe Gehalt an kieselsaurem Natron die Soda im Ofen schon zum Schmelzen, bevor das Sulfat zu Sulfid reduziert wird; man hat schlechte Umsetzung, schlechten Stoff und üble Gerüche.

Also die Hauptsache ist in allen Fällen ein gut konstruierter Flammofen!

Ch. Knösel.

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Hauptversammlung des Vereins der Zellstoff- und Papierchemiker in Berlin am 27. November 1915.

Die Versammlung wurde gegen ½5 Uhr vom Vorsitzenden, Herrn Dr. Max Müller, Finkenwalde eröffnet, indem er daran erinnerte, daß die Hauptversammlung nun schon zum zweiten Male während der Kriegszeit stattfinde, und seiner Freude darüber Ausdruck gab, daß eine zwar beschränkte, aber immerhin doch erhebliche Zahl von Mitgliedern zur Versammlung erschienen sei. Er gedachte dann zuerst der im Felde weilenden Fachgenossen, an die der Verein auch dieses Jahr wieder Grüße und

Digitized by Google

Wünsche durch Uebermittlung von Weihnachtsgaben senden werde. Mit Verehrung und Liebe gedachte der Vorsitzende dann der zahlreichen jungen Mitglieder, die ihr Leben für das Vaterland dahingegeben haben. Der Verein habe aber auch noch weitere schwere Schläge erlitten. Er brauche nur an den Tod des Herrn Kommerzienrat Zanders zu erinnern, wodurch nicht nur der Verein, sondern die ganze deutsche Papierfabrikation einen schmerzlichen Verlust erlitten habe. Nachdem der Vorsitzende dann die verschiedenen Gäste und Ehrengäste begrüßt hatte, wies er darauf hin, daß unsere Industrie auch während des Krieges durchhalten kann. Schwierigkeiten seien naturgemäß zwar vorhanden, aber diese werden überwunden. Es erfolgt dann noch die Mitteilung, daß die Harzabrechnungsstelle einen Preis von 15 000 Mark für die beste Lösung der Harzstreckungsfrage ausgesetzt habe, zu welchem Preis unter Umständen noch weitere Entschädigungen treten können, wenn die Idee gut sei. Zu diesem Preisausschreiben wurden später von Herrn Dr. Peltzer von der Holzabrechnungsstelle noch einige Erläuterungen gegeben.

Hierauf wurde in die Tagesordnung eingetreten, und berichtete Herr Professor Dr. Schwalbe über die Tätigkeit des Vereins, die natürlich eine Einschränkung erfahren hat. Es ist aber dennoch möglich gewesen, einige neue Vereinsschriften herauszugeben. Die Literaturauszüge sind für den chemischen Teil bis 1914 fertig und werden demnächst erscheinen, während der mechanische Teil bis 1912 vollendet ist, aber auch bald bis auf die letzten Jahre ergänzt werden wird. Die Anfragen an den Fachausschuß sind erheblich geringer an Zahl gewesen als in den früheren Jahren. Experimentalarbeiten sind keine neuen unternommen worden, diejenige, welche Herr Dr. v. Possanner in Angriff genommen hatte, mußte zurückgestellt werden, da derselbe zum Heeresdienste einberufen wurde. Eine Preisarbeit war eingegangen „Wärmetechnische und wärmewirtschaftliche Untersuchungen aus der Sulfitzellstoff-Fabrikation" von Frhr. v. Laßberg in München, die der Fachausschuß zur Prämiierung vorschlägt. Es soll für diese Arbeit ein Preis von 300 Mark gewährt, sowie dieselbe in die Vereinsschriften aufgenommen werden. Neue Preisaufgaben, außer den bestehenden sind nicht ausgeschrieben worden. Die Geschäfte des Vereins wurden in drei Sitzungen in Berlin und Leipzig erledigt.

Hierauf berichtete Herr Ferenczi, daß die Zahl der Mitglieder 500 betrage und daß im vergangenen Vereinsjahr ein Zuwachs von neun Mitgliedern zu verzeichnen ist. Die Zahl der deutschen Mitglieder ist von 304 auf 314 gestiegen, was sehr erfreulich ist. Die Pflichten und Rechte der ausländischen Mitglieder ruhen einstweilen, soweit sich die Mitglieder in feindlichen Staaten befinden. Wünschenswert ist es, daß dem Verein durch Werbung neue Vereinsmitglieder zugeführt werden, die vom Verein gelieferten Bücher sowie Vereinsschriften dürften allein schon den Mitgliedsbeitrag ausmachen.

Die wirtschaftliche Lage des Vereins ist erfreulich, wie auch der gedruckt vorliegende Kassenbericht beweist. Die Kassenführung ist durch die Herren Dr. H. Hofmann und A. Wendler geprüft und in Ordnung gefunden worden, worüber Herr Dr. Hans Hofmann Bericht erstattet. Dem Säckelwart wird daraufhin Entlastung erteilt.

Es folgen die Wahlen in den Vorstand und wird anstelle des verstorbenen Herrn Kommerzienrat Zanders Herr Albert Schoeller in Düren gewählt, sowie die sämtlichen ausscheidenden Vorstandsmitglieder wiedergewählt.

Die Wahlen in den Fachausschuß ergeben ebenfalls die Wiederwahl sämtlicher satzungsgemäß ausscheidender Mitglieder.

Den Bericht des Fachausschusses erstattet wiederum Herr Prof. Dr. Schwalbe, der neben den schon erwähnten Mitteilungen auch noch bekannt gibt, daß die Literaturauszüge abwechselnd in den Vereinszeitschriften erscheinen werden, und zwar nächstes Jahr im Wochenblatt für Papierfabrikation. Die Abstimmung über die Arbeit des Frhr. v. Laßberg ergibt die einstimmige Annahme derselben als Preisarbeit. Herrn Prof. Dr. Schwalbe wird für seine Tätigkeit als Geschäftsführer des Vereins vom Vorsitzenden der Dank der Mitglieder ausgesprochen.

Da es dem Vorsitzenden des österreichisch-ungarischen Zweigvereins in diesem Jahre leider nicht möglich war, zu der Versammlung zu erscheinen, hat er den Bericht über die Vereinstätigkeit schriftlich eingesandt, und wird dieser Bericht von Herrn Ferenczi verlesen. Die Lage des österreichisch-ungarischen Zweigvereins ist ebenfalls eine durchaus gesunde. Der Verein hat zwei Vorstandssitzungen am 6. Februar und 5. November ds. Js. abgehalten. Das Vereinsvermögen beträgt 5306 Kronen, der Fortbildungskurs ergab einen Ueberschuß von 1545 Kronen. Fortbildungskurse werden in diesem Jahre natürlich nicht abgehalten werden. Der Verein zählt gegenwärtig 65 Mitglieder. Das Vereinsvermögen ist in Kriegsanleihe angelegt worden. Nach Erstattung des Berichtes wird Herr Ferenczi gebeten, dem österreichisch-ungarischen Verein den Dank für den Bericht und Grüße zu übermitteln.

Da keine Anträge eingegangen sind, wird dann gleich mit der Beantwortung und Besprechung der eingelaufenen Fragen begonnen. Es lagen folgende Fragen vor:

„Ist die Gewinnung von Gerbstoff aus der Rinde gedämpfter Hölzer möglich?"

„Welche Erfahrungen sind mit Bisulfat als Ersatzmittel für schwefelsaure Tonerde bisher gemacht worden?"

„Welche Harz-Ersatzmittel haben sich bewährt?"

„Welche Mittel bieten sich der Sulfitzellulose-Industrie zum Ersatz für teuer gewordenen Schwefel und Schwefelkies?"

„Ist es möglich, Stroh bei 4—5 Atm. Ueberdruck aufzuschließen, und mit welchem Mehraufwand von Alkali kann dies geschehen?"

Alle diese Fragen gaben Veranlassung zu lebhafter Aussprache und eingehenden interessanten Erörterungen, aus denen namentlich auch hervorging, daß durch den Krieg die Beschaffung von Ersatzstoffen und Streckung einzelner Rohstoffe so erfreuliche Fortschritte gemacht hat, daß aus diesen Arbeiten auch nach Friedensschluß ein bleibender Gewinn für die Papierfabrikation zu erwarten ist.

Am Schluß der Versammlung teilte der Vorsitzende, Herr Dr. Müller, noch mit, daß der Verein mit dieser Versammlung in aller Stille zugleich sein 10jähriges Stiftungsfest begangen habe. Von einer Festlichkeit sei natürlich abgesehen worden, doch hoffe man, beim 25jährigen Stiftungsfest alles nachholen zu können.

Digitized by Google

Ausfuhr- und Durchfuhrverbot für Postkarten.

Eine Bekanntmachung des Reichskanzlers vom 1. Dezember 1915 lautet:

Das im „Deutschen Reichsanzeiger" Nr. 246 vom 18. Oktober 1915 erlassene Aus- und Durchfuhrverbot für Postkarten wird durch nachstehende Bestimmungen ersetzt:

Es wird verboten die Aus- und Durchfuhr von:

Postkarten mit Abbildungen von Städten, Stadtteilen, geographisch genau bestimmbaren Ortschaften und Landschaften, besonders hervorragenden Baulichkeiten und Denkmälern Deutschlands, Oesterreich-Ungarns, der Türkei, Bulgariens und der von den verbündeten deutschen, österreichisch-ungarischen, türkischen und bulgarischen Heeren besetzten feindlichen Gebiete.

Das Verbot umfaßt auch die zu Postkarten vorgerichteten Drucke (halbiertige Postkarten, auch in ganzen Bogen).

Ausnahmen:

Postkarten mit Abbildungen von Städten, Stadtteilen, geographisch genau bestimmbaren Ortschaften und Landschaften, besonders hervorragenden Baulichkeiten und Denkmälern Oesterreich-Ungarns können nach Oesterreich-Ungarn, der Türkei in die Türkei, Bulgariens nach Bulgarien, der von deutschen oder den mit Deutschland verbündeten Truppen besetzten feindlichen Gebieten ausgeführt werden.

Nicht unter das Verbot fallen Sendungen im Feldpostverkehr und an Truppenkörper oder Militärbehörden in feindlichen Gebieten.

(„Deutscher Reichsanzeiger" Nr. 284 vom 2. Dezember 1915.)

Die Frage einer Ausfuhrabgabe für Erzeugnisse aus Holz in Norwegen.

Die Frage einer etwaigen Ausfuhrabgabe für Erzeugnisse aus Holz ist vor einiger Zeit im Landwirtschaftsdepartement erwogen worden. Die aus diesem Anlaß erforderlichen Untersuchungen sind noch nicht abgeschlossen; aber die Entscheidung kann in naher Zeit erwartet werden. Die Erwägungen beziehen sich auf Zellstoff, Papier- und Holzmasse. Zwischen dem Staatsminister und einer Reihe von Vertretern der beteiligten Betriebe sind Besprechungen abgehalten worden. Von den genannten Vertretern sind sehr starke Bedenken gegen die geplante Abgabe vorgebracht worden. (Morgenbladet.)

Papiermangel in Italien.

In Rom tagte am 3. Dezember eine Versammlung von Herausgebern der großen italienischen Tageszeitungen, die fast sämtlich vertreten waren, um über die beständig steigenden Papierpreise und den drohenden Papiermangel zu beraten. Sie nahmen eine Resolution an, die die Aufhebung der Einfuhrzölle und den Erlaß eines Ausfuhrverbots für Zeitungspapier und andere Vorkehrungen von seiten der Regierung fordert und die von einer Abordnung der Versammlung dem Finanzminister Daneo und dem Handelsminister Cavasola überreicht wurde.

„Italia" schreibt, wenn die italienische Regierung nicht bald Abhilfe schaffe, würden in etwa 25 Tagen wegen Papiermangels keine italienischen Zeitungen mehr erscheinen können. Die italienischen Papierfabriken hätten wegen Waggonmangels keine Rohstoffe mehr erhalten, so daß die Papierfabrikation unmöglich werde. Als Beispiel wird angeführt, daß eine Papierfabrik 250 Waggons für die Zufuhr von Rohstoff benötigt, aber erst nach 20 Tagen ganze 15 Waggons zugestanden erhalten habe. Das Blatt fragt die Regierung, was sie sagen werde, wenn die Zeitungen nicht mehr erscheinen könnten.

Aenderung in dem Tarif der Warenwerte von Niederländisch-Ostindien.

Das Verzeichnis der im 4. Vierteljahr 1915 bei der Berechnung der Ein- und Ausfuhrzölle zugrunde zu legenden Warenwerte weist gegenüber dem seitherigen Stande folgende Aenderungen auf:

A. Einfuhrwaren.

Gruppe	Papier.		Gulden	Bisher Gulden
18	Papier: Strohpappe, auch geglättet	kg	0,09	0,10
	Papier: Karduspapier	kg	0,32	0,36
	Schulschreibhefte in 4°, auch liniiert	kg	0,38	0,40

Zollbehandlung von Papier in Kuba.

Nach einem Beschlusse des Präsidenten der Republik vom 13. September 1915 fallen unter die Nr. 154 des geltenden Zolltarifs solche Papiere, die sich bei der Verzollung in der für ihre unmittelbare Verwendung zur Hand- und Maschinenschrift erforderlichen Beschaffenheit, auch in den bekannten Größen zu geschäftlichen oder gesetzmäßigen Karten zugeschnitten, nach Lagen geteilt oder in Blocks, weiß oder farbig, liniiert oder unliniiert, auch in Behältern, mit oder ohne Briefumschläge, oder zu Büchern, Heften oder Notizbüchern hergerichtet, darstellen. Endlose Papiere, mit Ausnahme der in anderen Tarifnummern aufgeführten und hier nicht in Betracht kommenden Papiere, auch bei ihrer mechanischen Herstellung in Bogen zerlegt, weiß oder farbig, von jeder Beschaffenheit, mit oder ohne Wasserzeichen, und die in der Hauptsache zu Stein- und Buchdruckarbeiten oder zum Drucke und zur Herstellung von Büchern mit Vordruck (libros en blancos) eingeführt werden, oder anderen Bearbeitungen unterzogen, um später eigens zu dem Zwecke, für den sie bestimmt sind, verwendet zu werden, fallen unter Nr. 152 des Zolltarifs als bei der Vorführung zur Verzollung zur Hand- und Maschinenschrift unbrauchbare Druckpapiere, weil sie nicht diejenige Herrichtung aufweisen, welche die Schreibpapiere für den unmittelbaren Gebrauch bei ihrer Einfuhr, Anmeldung und Verzollung bei den kubanischen Zollstellen erheischen. Die nach Tarifnummer 152 zollpflichtigen Papiere sollen von dem durch Verordnung Nr. 44 vom 1. Februar 1904 festgesetzten Zollaufschlage befreit sein, sofern sie nachweislich für inländische Gewerbetreibende bestimmt sind, die sie zu ihren verschiedenen als heimische Erzeugnisse in den inneren Verbrauch des Landes übergehenden Werken und Arbeiten benutzen.

(Boletin oficial de la Secretaria de Estado.)

Digitized by Google

MARKT-BERICHTE

Berlin.

Mit den wachsenden Schwierigkeiten der Erzeugung nimmt auch das Verlangen nach Eindeckung des Bedarfs zu. Die Nachfrage bleibt sehr rege und stößt sich nicht an den erhöhten Preisforderungen. Die Lage ist derart, daß heute feste Preise kaum gestellt werden können. Die Preisfrage kommt gewöhnlich erst mit der Bestätigung zur Lösung. Die Fabriken müssen mit der Annahme von Aufträgen sehr vorsichtig sein, weil keine weiß, in welchem Umfange die Betriebe aufrechterhalten werden können. Den sonstigen Schwierigkeiten gesellt sich jetzt noch die der Holzbeschaffung zu. Ganz abgesehen von den teueren Preisen für Papierholz, läßt sich dieses nur schwer und in ungenügenden Mengen heranschaffen. Es fehlt in den Wäldern an Arbeitern und die Transportmöglichkeiten sind erschwert. Die Zufuhr an Kohlen wird vielfach unterbrochen und nötigt zu Betriebseinschränkungen. Wenn auch heute Aufträge nur mit der Kriegsklausel angenommen werden, sucht doch jeder gewissenhafte Fabrikant deren Anwendung zu vermeiden, weil er sich klar darüber ist, daß für die Kundschaft daraus sehr erhebliche Ungelegenheiten entstehen müssen. Es wird vorgezogen, lieber Aufträge abzulehnen, als unter diesen Umständen anzunehmen. Daraus entsteht ein Wandern der Abnehmer von einer Fabrik zur andern, und das vermehrt wieder die Unruhe und Unsicherheit. Diejenigen Fabriken, die die Sorten des täglichen Bedarfs arbeiten, sind mit Aufträgen für Wochen und Monate versehen und müssen, da sie gewissenhaft verfahren wollen, größte Zurückhaltung bei der Aufnahme weiterer üben. So bleiben viele berechtigte Wünsche des Bedarfs unerfüllt, und es heißt weiter, sich mit den gegebenen Verhältnissen abzufinden.

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Koehler, Braunschweig.

Aus neutralen Berichten geht hervor, daß sizilianischer Schwefel ziemlich im Preise gestiegen ist, da für Kohlen, Löhne usw. wesentlich höhere Ausgaben entstehen. Der Absatz in Raffinaden mittels Bahnfracht in Italien und nach Frankreich hielt weiter an; in Rohschwefel kauften in letzten Wochen die sizilianischen Schwefelraffinerien vom Konsortium größere Mengen, um daraus verschiedene Raffinaden herzustellen. Wegen der U-Boot-Gefahr stiegen die Frachten und Kriegsversicherungen weiter, und ist infolgedessen kaum noch eine Schiffsgesellschaft aufzutreiben, welche es wagt, die Seeverschiffung zu übernehmen.

Nach den letzten neutralen Marktberichten stellen sich danach bei jetziger Kriegslage, ganz unverbindlich, die 100 Kilo Mark:

Sizil. Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	14.85
» » » » IIIa » » »	14.65
» » » » IIIa ous » »	14.55
» » » » IIIa buona » »	14.45
» » brutto inkl. Sack 70 Pf. mehr	
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	16.95
» Block (Brockenschwefel) raffiniert, br. inkl. Sack	17.60
Sizil. Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	17.95
» » » in ½Ztr.-Geb.	18.30
» Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	18.05
» Floristella halbraff. gem. » » » »	17.25
» Rohschwefel gem. » » » »	16.65

Prompte Kasse mit 1¼ % Skonto. Bordfrei (cif) Amsterdam, Rotterdam: bei Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. Nach eingehenden Anfragen: bordfrei ab sizil. bezüglichen Haupt-Hafenplätzen sollen augenblicklich die Preise etwa 2,95 Mk. billiger sein als bordfrei Rotterdam, Amsterdam. Ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweise billiger bei großen Posten oder wenn im Verlaufe neutrale Dampfer eben dahin anlaufen sollten, was aber jetzt seltener vorkommt, wegen Gefährlichkeit und auch weil Mangel an Verschiffung ist.

Prima Alaun in Stücken in ⅝ Ztr.-Gebinden	13.95
» » gemahlen » ⅝ »	14.95
» Antichlor (Unterschwefels. Natron)	15.75
» China Clay 6% in Doppelsäcken Qualität extra	7.25
» » » » » » » I	6.85
» » » » » » » II	6.60
» » » » » » » III	5.95
» » » » » » » IV	5.60
» » » » » » » V	5.25
» » » » » » » VI	4.95
» » » weitere Nuancen 4.40 bis zu	4.50
» Chlorkalk 35/37% in Harthols Geb.	13.85
» Chlorkalk 35/37% in Weichholz Geb.	13.35
» Chroms. Kali, rotes, kristall. ∫ nach	69.25—70.25
» » Natron, kristall. ⌊ Quant.	59.25—66.25
» Glaubersalz, kalsiniertes, in Stücken in Geb.	7.75
» » » gemahlen » »	8.25
» Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	6.65
» » » » » gut	6.10
» Satinite für die Papierfabriken in Säcken	6.55
» Soda, kaust. 70/72% in eisernen Trommeln	26.25
» » » 60/62% » » »	24.25

Prompte Kasse mit 1% Diskonto, bordfrei (cif) Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden sollte, was jetzt sehr teuer und gewagt ist.

Hannover.

Der Druckpapiermarkt hatte die Aufmerksamkeit weiter Kreise dadurch auf sich gelenkt, daß der Bestand des Verbandes Deutscher Druckpapier-Fabriken G. m. b. H. fraglich erschien. Daß es aber zu einer Auflösung des Verbandes kommen müßte, wie man es in verschiedenen Tageszeitungen hatte lesen können, erschien von vornherein um so unwahrscheinlicher, als ja bekannt ist, daß selbst sehr leistungsfähige Papierfabriken nicht die Mengen holzhaltiger Druckpapiere herstellen können, die sie abzusetzen in der Lage wären, und die Werke können gar nicht daran denken, jetzt ihre Erzeugung irgendwie zu steigern, lediglich um größere Mengen Papier auf den inländischen Markt zu werfen, der eben doch nur für eine bestimmte Menge aufnahmefähig ist. Wird diese überschritten, so lassen sich infolge des großen Angebots naturgemäß auch die Preise nicht aufrechterhalten. Der Verband Deutscher Druckpapier-Fabriken G. m. b. H., der etwa sieben Achtel der gesamten Erzeugung an holzhaltigen Papieren unter Kon-

Digitized by Google

trolle hat, und ihren Vertrieb unter den mit seiner Mitwirkung zustande gekommenen Verkaufspreisen vermittelt, hat nun gerade während des Krieges in kluger Würdigung der Verhältnisse die Forderungen nach Preiserhöhungen für alle holzhaltigen Papiere so gemäßigt, daß der Verein Deutscher Zeitungsverleger auf die Vorschläge des Verbandes eingehen und unter allseitiger Zustimmung die Verkaufspreise für holzhaltige Druckpapiere um fünf Prozent erhöhen konnte. Mehr war nicht durchzudrücken, denn für die Zeitungsverleger war ohnehin dieser Aufschlag auf die Schlußpreise eine schwere Belastung, wenn auch dabei ohne Frage als richtig angenommen werden kann, daß für die Druckpapierfabriken dieser Aufschlag nicht hinreichte, um die tatsächlichen Mehrkosten der Herstellung zu decken, zumal die seitens des Verbandes erteilten Zuweisungen nicht ausreichten, einen auch nur einigermaßen flotten Betrieb, der die lohnende Ausnützung der Anlagen ermöglichte, aufrechtzuerhalten. Selbst nach Beendigung des Krieges wird möglicherweise mit einem alsbaldigen großen Aufschwung auf dem Papiermarkte nicht zu rechnen sein, und eine Steigerung des Angebots mußte für die Mehrzahl der deutschen Papierfabriken durchaus verderblich werden, denn schon die Freigabe der Verkäufe, freihändig wie auf Abschluß, hätte unbedingt einen Preisrückgang im Gefolge gehabt. Es war unter diesen Umständen das einzig Richtige, wie im Vorjahr, so auch diesmal den Verband einfach um ein Jahr,. bis Ende 1916, zu verlängern. Bis dahin werden sich die Verhältnisse geklärt haben; es wird möglich sein, einen Ueberblick über die gesamte Marktlage zu gewinnen, und die Verkaufspreise dann den tatsächlichen Selbstkosten besser anpassen zu können, als dies zurzeit möglich ist. Der Bedarf an holzhaltigen Druckpapieren aller Art ist umfassend geblieben; insbesondere wird Rotationsdruck flott abgerufen, so daß sich Lagerbestände nicht ansammeln lassen. Auch nach den besetzten Gebieten steigt der Absatz; es ist als ziemlich sicher zu bezeichnen, daß auch im neuen Jahre der umfassende Bedarf anhalten wird.

Skandinavien.

Holzstoff: Für die verhältnismäßig geringen Quanten von feuchtem und trockenem Holzschliff, die während des Winters von Norwegen und Schweden zur Verladung kommen können, besteht weiterhin eine gute Nachfrage. Die Preise sind unverändert fest.

Zellstoff: Während die lebhafte Nachfrage nach allen Qualitäten anhält, erfuhr das Angebot eine erhebliche Verminderung, da die Ausfuhrhäfen in Nordskandinavien nunmehr durch Eis vollkommen geschlossen sind. Die Preise sind in weiterem Steigen begriffen. Es besteht ein fühlbarer Mangel an gebleichtem Sulfit- und Natron-Zellstoff.

VERMISCHTES

Geschäfts-Berichte.

Maschinenbau-Aktiengesellschaft vorm. Starke & Hoffmann in Hirschberg i. Schl. Die erste Hälfte des Geschäftsjahres vom 1. Juli 1914 bis 30. Juni 1915 stand vollständig unter den ungünstigen Einwirkungen des Krieges. Aufträge auf die Artikel der laufenden Fabrikation gingen nicht ein, so daß nur die vorhandenen Aufträge mit dem Rest der verbleibenden Arbeiterschaft aufgearbeitet wurden. Die Bemühungen, sich auf Heereslieferungen einzurichten, hatten Erfolg und war die Gesellschaft hiermit in der zweiten Hälfte des Geschäftsjahres gut beschäftigt. Die Heranziehung der erforderlichen Arbeitskräfte und die Beschaffung der benötigten Rohmaterialien verursachte teilweise nicht geringe Schwierigkeiten. Die Abschreibung auf Maschinen-Konto hat man diesmal in Anbetracht der starken Beschäftigung in Tag- und Nachtschicht reichlicher zu bemessen geglaubt. Die Bestände auf Fabrikations-Konto sind, wie gewohnt, vorsichtig bewertet worden. Mit Rücksicht auf die Ausdehnung des Gebietes und der Dauer der Kriegsoperationen wurde es für geboten gehalten, dem Delkredere-Konto weitere 25 000 M. zuzuführen und folgende Verwendung des Reingewinns zu beantragen: 1. 5% für den Reservefonds = 2900 M.; 2. vertragsmäßige Tantieme, Gratifikationen, Kriegsunterstützungen 8000 Mark; 3. Zuweisung zum Delkredere-Konto 25 000 M.; 4. Vortrag auf neue Rechnung 20 834,81 M.; zusammen 56 734,81 M. Von der Ausschüttung einer Dividende soll angesichts der Ungewißheit der Zu-

Das schönste
Weihnachtsgeschenk
für jung und alt, daheim und im Felde

Soeben erschien:
Deutschland, Deutschland über alles

Ein vaterländisches Hausbuch zur Verherrlichung deutscher Heldenkraft, deutscher Herzensgüte, deutscher Kultur und - deutscher Wesensart -
herausgegeben von
Maximilian Bern
Gegen 400 Seiten mit etwa 500 Beiträgen deutscher Dichter
Preis: geheftet 2 M., vornehm gebunden in Leinwand 3 M.

„Deutschland, Deutschland über alles" ist ein von echtem, warmem Vaterlandsgefühl beseeltes, urdeutsches dichterisches Volksbuch, das trotz der Fülle des Schönen, das der Verfasser in den verschiedenen zielbewußt ausgestalteten Abteilungen bietet, einheitlich und übersichtlich bleibt.

Jeder der grundverschiedenen Abschnitte, wie:
Vaterland, Heimat und Fremde,
Vom Rhein, Von deutscher Wesensart,
19. Jahrhundert, Kriegsgedichte und Stimmungen aus den Jahren 1914 15,
Deutsche Jugend, Zum Gedächtnis usw.
scheint eine ungewöhnliche Literaturkenntnis und sichern Geschmack verratende, selbständige, für sich abgeschlossene Anthologie zu sein; und doch ertönt aus jedem dasselbe Leitmotiv, alle Abteilungen zu dem mächtigen, weihevollen Hochgesang vereinend:
Deutschland, Deutschland über alles, über alles in der Welt.

Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H.,
Berlin S 42

Digitized by Google

kunft und im Interesse der finanziellen Stärkung des Werkes Abstand genommen werden. Zurzeit ist die Gesellschaft noch mit Heereslieferungen ausreichend beschäftigt; sie bleibt auch bemüht, sich weiterhin den Verhältnissen anzupassen; ein Urteil über die zukünftige Entwickelung der Geschäftslage kann aber nicht abgegeben werden. Der Direktor und Vorstand, Herr Max Schmidt, steht gegenwärtig als Pionier-Offizier bei einem Stabe in Rußland; seine Vertretung ruht wie bisher in Händen des Aufsichtsratsmitgliedes Herrn Robert Repsold aus Hamburg. Gewinn- und Verlust-Konto: Debet: An Handlungsunkosten 104 010,37 M.; an Zinsen-Konto 28 788,04 M.; an Effekten-Konto: Kursverlust 1416,20 M.; an Konto-Korrent-Konto: Verluste an Schuldnern 6935,72 M.; an Abschreibungen auf: Gebäude-Konto 10 841,17 M., Arbeiter-Familienhäuser-Konto 1000 M., Maschinen-Konto 48 417,17 = 60 258,34 M.; Gewinn-Saldo 56 734,81 M.; zusammen 258 143,48 M. Kredit: Per Gewinn-Vortrag aus 1913/14 2763,35 M.; per Fabrikations-Konto 255 380,13 Mark; zusammen 258 143,48 M.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Aschaffenburg. Wie die Verwaltung der Oberbayerischen Zellstoff- und Papierfabriken, A.-G. in Aschaffenburg, mitteilt, hat die Nachprüfung der aus früheren Jahren übernommenen Sachbewertungen bei dem Aufsichtsrat der Gesellschaft Bedenken wachgerufen. Mit Rücksicht darauf, daß diese Nachprüfungen noch nicht abgeschlossen sind, wird die auf den 10. Dezember 1915 einberufene Hauptversammlung bis auf weiteres vertagt.

Danzig. „Max Gabriel Nachflg., Papiergroßhandlung in Danzig. Der Frau Lucie Goertz, geb. Kamps, in Danzig ist Prokura erteilt.

Hammermühle, Pommern. Von der Direktion der Varziner Papierfabrik in Hammermühle wird mitgeteilt: „Das Jahr 1915 war der Papiererzeugung wegen hoher Preise der Rohstoffe, Verkehrsschwierigkeiten und Mangels an geschulten Arbeitern bisher nicht günstig, und die langsam durchgesetzte Steigerung der Verkaufspreise bot keinen genügenden Ausgleich. Dividende ist dafür auch für 1915 nicht zu erwarten, obwohl die bisherigen Ergebnisse der amerikanischen Abteilung recht günstig und gegen das Vorjahr gebessert sind."

Bad Oldesloe. In das Handelsregister ist eingetragen die Firma „Hamburger Tapetenfabrik Werner & Sievers in Bad Oldesloe. Inhaber sind Fabrikanten Rudolf Karl Eduard Werner und Friedrich Konrad Heinrich Karl Louis Sievers, beide in Hamburg. Der Sitz der Gesellschaft ist von Hamburg nach Bad Oldesloe verlegt.

Solingen. Otto Schmidt, Solingen. Geschäftszweig: Papierwarengroßhandlung. Inhaber ist der Kaufmann Otto Schmidt in Solingen. Der Ehefrau Otto Schmidt, Hedwig geb. Simons, in Solingen ist Prokura erteilt.

Regensburg. Herrn K. Kommerzienrat Karl Hromadnik in Pasing ist unter dem 27. November d. J. die staatsaufsichtliche Genehmigung zum Bau und Betrieb einer Zellstoff-Fabrik am Luitpoldshafen hier erteilt worden, nachdem die geplante Anlage seitens des Stadtmagistrats Regensburg bereits am 23. August d. J. bau- und gewerbepolizeilich genehmigt worden ist. Mit der Bodenuntersuchung wurde bereits begonnen.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Karhula, Finnland. Die Aktienmehrheit in Karhula Osakeyhtiö, Holzschleiferei und Holzpappenfabrik samt großer Glas- und Sägeindustrie und Waldbesitz, ging von den Erben des verstorbenen Bergrats William Ruths an die Firma A. Ahlström Osakeyhtiö in Nórrmark über, welche schon die Papierfabrik Kauttna betreibt und große Neuanlagen in Varkaus herstellt. Der alte Firmaname wird beibehalten werden. A.

Langed, Schweden. Die Herabsetzung des Aktienkapitals der Zeitungspapierfabrik Langeds Aktiebolag von bisher 1 000 000 Kr. um 466 000 Kr. in Stammaktien ist vollzogen. A.

Mänttä bei Wilppula (Finnland). Die Sulfitzellulosefabrik der Papierfabrik G. A. Serlachius Aktiebolag stellte Ende November den Betrieb ein.

Todesfälle.

Den Heldentod fürs Vaterland starben:

Herr Arthur Körner, Einjährig-Freiwilliger, Gefreiter, stud. ing., Sohn des Holzschleifereund Sägewerksbesitzers Paul Körner in Ammelsdorf, Bez. Dresden.

Herr Alfred Lorenz, kaufmännischer Beamter der Papierfabrik von J. J. Goßler in Frankeneck, Sohn des Herrn Franz Lorenz, Werkführer daselbst.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz zweiter Klasse wurden ausgezeichnet:

Herr Alexander Jaschik, Reservist, bisher Elektromonteur des Werkes Cosel der Feldmühle, Papier- und Zellstoffwerke A.-G., Berlin.

Herr Heinrich Braun, Kriegsfreiwilliger, Leutnant d. L., Teilhaber der Rochsburger Pa-

Zeitzer Dampfkesselfabrik u. Apparatebauanstalt G. Schumann
Zeitz 13 (Provinz Sachsen)
Schumanns
Holzkocher
mit innerem Kupfer-Schutzmantel
Lumpen- und Strohkocher, Holzentrindungs- und Waschtrommeln, Turbinenrohrleitungen, Dampfkessel, Dampfüberhitzer. Feuerungen für Stein- und Braunkohle. Flugaschenfänger.

Digitized by Google

pierstoff-, Pappen- und Papierfabrik Christian Braun in Rochsburg, Sa.

Herr Ernst Grün, Gefreiter, Buchhalter der M. Schachenmayrschen Papierfabrik in Kempten (Algäu).

Herr Siegfried Eichhorn, Leutnant d. R., Sohn des Herrn Julius Eichhorn in Fa. Carl Eichhorn, Papierfabriken, bei Jülich.

Herr Julius Lange, Ingenieur, von der Firma Gebrüder Lange, Papier- und Holzstoffabrik in Bernburg (Anh.).

Herr Felix Seeberger, Holzschäler, Herr Felix Lenz, Holzschäler, Herr Franz Xaver Thoma, Schlosser, sämtlich in der Papierfabrik Cospuden Ferd. Flinsch in Cospuden, Bez. Leipzig.

Kriegsauszeichnungen. Herr Walter Braun, Kriegsfreiwilliger, Einjährig-Freiwilliger, Unteroffizier, Sohn des Herrn Heinrich Braun, Kriegsfreiwilliger, Leutnant, Fabrikbesitzer in Rochsburg (Sa) wurde mit der Friedrich-August-Medaille in Silber ausgezeichnet.

Herr Karl Bitterwolf, Zimmermann in der Papierfabrik Baienfurt, erhielt die Württ. silberne Militär-Verdienstmedaille.

Herr Gustav Fleischer, Reservist, Schlosser in der Papierfabrik von Otto Günther in Greiz, wurde mit der Weimarschen silbernen Verdienstmedaille mit Schwertern ausgezeichnet. Derselbe hatte schon vorher die Fürstl. Reuss. silberne Verdienstmedaille erhalten und war vor dem Feinde zum Unteroffizier befördert worden.

Gewinnung von elektrischer Kraft in Dänemark. Die Uebertragung der dem Lagansee entnommenen elektrischen Kraft unter dem Oeresund beträgt über 6000 Pferdestärken. Sie wird angesichts der immer teurer werdenden Kohlen mit großem Interesse begrüßt. Sie wird wertvolle neue Möglichkeiten für das rege Wirtschaftsleben Dänemarks eröffnen. D.

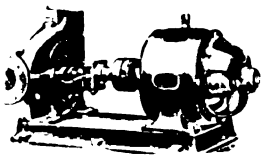
Preiserhöhung für Tüten und Papierwaren. Der Verein Deutscher Tüten- und Papierwarenfabriken nahm infolge Andauerns der Verteuerung der Papiere und der sämtlichen Rohstoffe eine weitere Preiserhöhung vor. Sie beträgt durchschnittlich etwa 15 Prozent.

Neue Frachtlinie Schweden—Frankreich. Rederiaktiebolaget Baltic-France wurde in Göteborg mit einem Mindestaktienkapital von einer Million Kronen für regelmäßigen Frachtdampferverkehr zwischen Schwedens Ost- wie Westküste und nordfranzösischen Häfen gebildet, zur Ausfuhr von Holzstoff, Papier und anderen schwedischen Waren nach Frankreich, mit Rückfrachten, hauptsächlich in Steinkohlen, aus England. A.

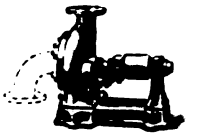
Beilagen-Hinweis.

Dem häufigen Versagen der Kondenstöpfe und den dadurch verursachten Dampfverlusten und Reparaturen beugt der Gestra-Prallplatten-Kondenstopf wirksamst vor. An Stelle der bisher an Kondenstöpfen angewendeten empfindlichen Teile, wie Schwimmer, Ausdehnungskörper, Ventile, besitzt der Gestra-Topf sogenannte Prallplatten mit eingepreßtem Kanalsystem, durch welches das Kondensat kontinuierlich abfließt. Der Dampf kann dagegen nicht in das Kanalsystem gelangen, da ein durch die düsenartigen Zwischenkanäle künstlich erzeugter Wassernebel dieses verhindert. Näheres über die weiteren Vorzüge enthält das beiliegende Flugblatt der Firma Gerdts & Strauch in Bremen, dessen Durchsicht wir angelegentlichst empfehlen.

Zentrifugal-Pumpen
modernster Konstruktionen



Export nach allen Ländern



Gebr. Ritz & Schweizer in Schwäb.-Gmünd
Maschinenfabrik und Eisengießerei
Spezialität: **Pumpenbau**

Günstige Gelegenheit!

Regulierbare **Francisturbine,** mit stehender Welle für 3½ m Gefälle und ca. 11 cbm pro Sekunde, nebst direkt gekuppeltem **hydr. Schleifer,** ⅔ m Schleifbreite mit Reservewelle, -rosette und -steinen und **Presspumpe,** alles komplett, steht wegen Betriebsänderung **billig zum Verkauf.** Die Anlage ist 1906 von Hirschberg geliefert und noch einige Wochen im Betriebe zu besichtigen. Reflektanten wollen sich unter **P. F. 5807** an die Geschäftsstelle dieses Blattes wenden.

Wurster-Kneter
neuester solidester Konstruktion, wenig gebraucht oder neu, zu kaufen gesucht. — Angebote unter **P. F. 5815** an die Expedition dieses Blattes.

Eine komplette
Papiermaschine für Strohstoffpapier
mit **2 Holländern** (gut erhalten) und einem **Kollergang** sind **sofort zu verkaufen** durch
Fr. W. Zieglarsky, Suhl i. Thür.

D. R. P. 283751 D. R. P. 288106
Kauft nur deutsche Rohstoffe! Weg vom „amerikanischen Handel"!
„TAG"
-LEIM, absolut **harzfrei!** und **billiger** wie Harzseifenleimung im **Frieden,** konzentriert in Pulverform, für:

I. **Rotationsdruck-** u. Packpapiere (Halbleimung)
II. Leimen u. färben der vorgetrockneten Papierbahn in **einem** Bade (lichtechte Farben), einseitige Leimung für **Frachtbrief- u. billige Behördenpapiere**
III. Wasserdichtmachen von Pappen und Papierwaren (Oberflächen-Tränkleimung), spez.: **Schuheinlagen, Pappdosen für Butter, Honig, Marmeladen, Schuhcreme** usw, offeriert ab Fabrik Bodenbach

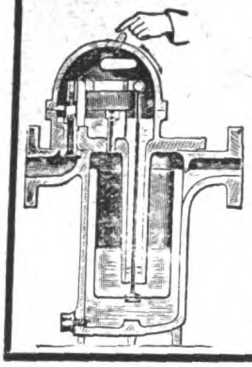
Paul Ernst Altmann, papiertechn. Laboratorium
Heidenau-Dresden

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur A. Lutz, Berlin-Seehof (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und technische Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin-Steglitz. Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstraße 140—142.

Digitized by Google

E. Nacke, Maschinenfabrik, Coswig Sachsen 2

empfiehlt als Spezialitäten (5374



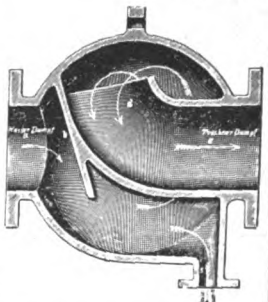
„Columbus",
bester Kondenswasserableiter,

entwässert automatisch ohne Dampfverlust, wenn der Handhebel hoch steht. — Durch Niederdrücken des Handhebels öffnet sich das innere Ventil, worauf der durchblas. Dampf dasselbe von Verstopfungen reinigt. Auf gleiche Weise werden beim Anlassen langer Leitungen kalte Luft und Wasser rasch entfernt :: :: ::

„Coswiga",
Wasserabscheider

zur Entwässerung des Dampfes.

Diese Apparate werden für Rohrleitungen von 30 bis 300 mm Durchmesser ausgeführt.



Ia Referenzen.

Sie schützen sich vor minderwertigen Nachahmungen, wenn Sie meine Marken „Columbus" und „Coswiga" verlangen.

W. FITZNER

Kgl. Preuß. gold. Staatsmedaille. **G. M. B. H.** Kgl. Preuß. gold. Staatsmedaille.

ZELLULOSEKOCHER, ganz geschweißt oder genietet, in jeder gewünschten Ausführung. — **DAMPFKESSEL** aller Systeme. — **Fitzner-Wasserrohrkessel** und **-Steilrohrkessel.** — **Glogner-Wasserrohrkessel** D. R. P. — **DAMPFÜBERHITZER** D. R. P. — **Wasserreinigungsanlagen.** — **Ekonomiser.**

Geschweißte RÖHREN für alle Zwecke, in jeder Länge und jedem Durchmesser.
HOCHDRUCKROHRLEITUNGEN, Fabrikation von **Aufwalzflanschen.**

SPEZIALITÄT: **Geschweißte Eisenblecharbeiten.**

LAURAHÜTTE O/S.

SUDENBURGER MASCHINENFABRIK UND EISENGIESSEREI
Aktiengesellschaft zu Magdeburg

Gegründet 1843 · Telegramm-Adresse: Zuckerrohr · Fernsprecher Nr. 1

liefert vollständige bewährte

Eindampfanlagen
für Sulfatablaugen

mit Schnell- und Fertigverdampfern eigenen Systems
Deutsches Reichs-Patent angemeldet u. Auslands-Patente!

für Sulfitablaugen

nach den Patenten KESTNER-MÜLLER

Mehrere Anlagen für Sulfatablaugen und Sulfitablaugen mit großem Erfolge im Betrieb! / Ausarbeitung von Kostenanschlägen und Ingenieurbesuch bereitwilligst!

Digitized by Google

Autom. Heisswasser-Dampf-Kessel-Speiseanlagen D.R.P.

Bester Ersatz für Pumpen & Injektoren
Kein Antrieb – Keine Schmierung – Keine Reparaturen

Kostenlos: Ingenieurbesuch
Offerten
Probelieferung

Schiff & Stern
Leipzig & Wien IX/1

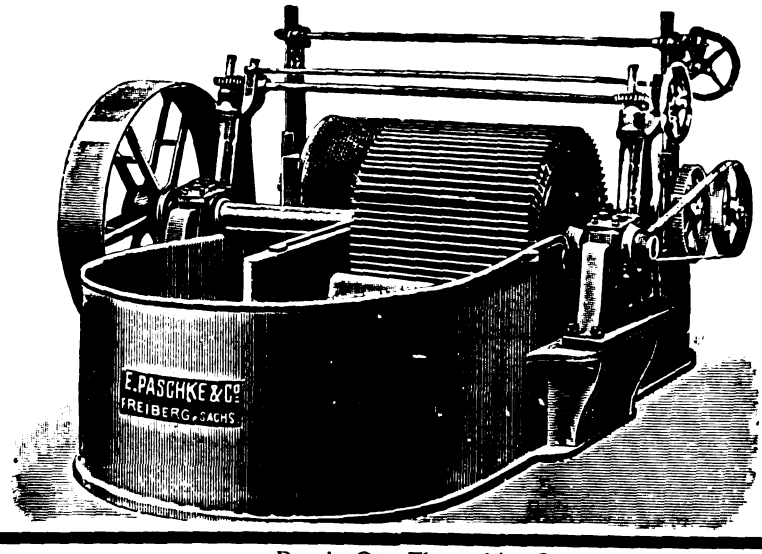
Gesellschaft für Otto Schmidt's Patent-Herkulessteine G. m. b. H.
5267 empfiehlt ihre anerkannt bewährten Dresden-A.

Patent-Herkulessteine

welchen die höchste Auszeichnung der Internationalen Ausstellung Leipzig 1914: „Der Große Preis" zuerkannt wurde, zur Herstellung von Holzstoff — für alle Betriebsverhältnisse. Betriebssicherheit. Große Stoffproduktion bei bester Qualität. Gleichmäßige Körnung und Härte. Weitgehendste Garantien. Beste Referenzen

Patentamtl. geschützte „Meteor"-Schärfrollen mit Nadelstahlspitzen, schonen die Schleifsteine.
Liefert auch **Natursteine** zu Originalpreisen

E. Paschke & Co., Freiberg, Sachsen



Holländer.

Propeller-Holländer.
Trockencylinder bis 3 m Durchm.
Walzen, fertig und Rohguss.
Cellulose-, Stroh-, Hadern- und Holzkocher, Astausscheider.
Aufzüge, Transporteinrichtungen.
Lufterhitzer zum Trocknen der Papiermaschinensäle.
Stoffpumpen. Wasserpumpen.
Saugkastenpumpen ohne Saugventile.
Laugen- und Säurepumpen aus la Phosphorbronce u. Hartblei.
Kesselspeisepumpen für hohen Druck u. heisses Speisewasser.

2286

Druck: Otto Elsner Akt.-Ges., Berlin S 42, Oranienstr. 140/42.

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Zeitschrift für die Papier-, Pappen-, Holz-, Stroh- und Zellstoff-Fabrikation

Heft 52. Berlin, 24. Dezember 1915. XIII. Jahrgang.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus
Reutlingen (Wrttbg.)

Rollenkalander mit Vorgelege für zwei Geschwindigkeiten für Transmissions- oder konstanten elektr. Antrieb

Digitized by Google

C. G. Haubold jr., Chemnitz

G. m. b. H.

empfiehlt ihre

neueste Rollenschneidmaschine

Spezialkonstruktion für Spinnpapiere.

Staubfreier Schnitt — Klangharte Wickelung
Zuverlässige Lösung aller Rollen.

SUDENBURGER MASCHINENFABRIK UND EISENGIESSEREI

Aktiengesellschaft zu Magdeburg

Gegründet 1843 · Telegramm-Adresse: Zuckerrohr · Fernsprecher Nr. 1

liefert vollständige bewährte

Eindampfanlagen

für Sulfatablaugen

mit Schnell- und Fertigverdampfern eigenen Systems
Deutsches Reichs-Patent angemeldet u. Auslands-Patente!

für Sulfitablaugen

nach den Patenten KESTNER-MÜLLER

Mehrere Anlagen für Sulfatablaugen und Sulfitablaugen mit großem Erfolge im Betrieb! / Ausarbeitung von Kostenanschlägen und Ingenieurbesuch bereitwilligst!

Digitized by Google

DER PAPIER-FABRIKANT

Wochenschrift für die Papier-, Pappen-, Holzschliff-, Strohstoff- und Zellulose-Fabrikation

Amtliches Ankündigungsblatt des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten und des Hilfs-Vereins für die Deutsche Papier-Industrie.

Erscheint wöchentlich (jährlich 52 Hefte). Vierteljährlich durch die Post bezogen für Deutschland M. 2,00, für Oesterreich-Ungarn Kr. 2,88. Bei direkter Zustellung: Inland M. 3,00, Ausland M. 4,00. Einzelhefte 50 Pf. — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrschluß erfolgen. Erfüllungsort für Zahlungen Berlin-Mitte. Postscheck-Konto Nr. 1140

Redaktionelle Zuschriften an die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140-142, erbeten. Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion unter vollständiger Quellenangabe: — Zeitschrift »Der Papier-Fabrikant«, Berlin — gestattet. Für unverlangte Manuskriptsendungen wird keinerlei Gewähr geleistet

Anzeigengebühr: Einspaltige Grundzeile, von Trennstrich zu Trennstrich gemessen, 25 Pf., bei Wiederholungen steigender Rabatt. Stellen- und Gelegenheitsanzeigen nach Sondertarif. Vorzugsplätze zu erhöhten Preisen. Beilagegebühren von M. 12,50 an das Tausend

Im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Sperre, Aussperrung, Betriebsstörung in unserem Betriebe oder in den Betrieben unserer Lieferanten haben die Bezieher keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung der Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In gleichen Fällen haben auch Inserenten keine Ersatzansprüche, wenn die Zeitschrift verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint. — Bei Zahlungsverzug kommt der vereinbarte Rabatt in Fortfall

Herausgegeben von Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42, Oranienstraße 140—142

Fernsprecher: Amt Moritzplatz, 5040, 5041, 5042, 5043, 5044 ◇ Telegramm-Adresse: Elsnerdruck

XIII. Jahrgang **BERLIN, 24. Dezember 1915** **Heft 52**

Inhalt:

Seite		Seite	
821 - 825	Der praktische Kriegsmaschinenführer	828—831	verbote der Schweiz — Papiermangel in Rumänien — Kann gegen einen unter Geschäftsaufsicht gestellten Schuldner geklagt werden? — Eindrücke von einer Londoner Reise Ende November 1915 — Englands Einfuhr von Holz- und Zellstoff — Neue Papierstoffindustrie in Argentinien
825 - 826	Papiermaschinen-Antriebe	832 - 833	Marktberichte: Chemikalien-Bericht — Sachsen — Schlesien - Westfalen — Skandinavien
826 - 827	Patent-Umschau	833 - 836	Vermischtes; Kleine Mitteilungen, Bücherschau
828 - 831	Wirtschaftlicher Teil: Kriegsausschuß für das Deutsche Papierfach — Verband Deutscher Druckpapier-Fabriken — Bestandsaufnahme industrieller Rohstoffe in Schweden — Preiserhöhung für schwedische Pappen — Einspruch gegen eine Ausfuhrabgabe für Holz in Norwegen — Ausfuhr-		

Der praktische Kriegsmaschinenführer.

Eine Zeit ist für den deutschen Papiermacher angebrochen, wo er in der Lage sein muß, tüchtig zuzugreifen und sogar manche Stelle für kürzere oder längere Zeit mit eigener Person zu besetzen oder doch in vielen Fällen Leute anzulernen, die noch nie eine Papierfabrik gesehen haben. An allen anderen Maschinen der Papierfabrikation ist es eher möglich, mit ungelerntem Personal auszukommen, als an der Papiermaschine. Dort steht jetzt mancher Werkführer und Betriebsleiter als Maschinenführer, und glücklich derjenige, der die Maschine selbst führen kann oder in der Lage ist, einen einigermaßen geeigneten Mann als solchen auszubilden. Ein Maschinenführer ist nicht in einer Woche angelernt; es können Monate vergehen, ehe ein solcher Mann allein arbeiten kann. Und wieviele Filze, Siebe usw. kann er als Lehrling ruinieren! Es gibt an der Papiermaschine so viele kleine Handgriffe, die ein derartiger Mann ohne Erklärung überhaupt nicht finden kann. Auch sind nicht alle scheinbar brauchbaren Leute in der Lage, die Maschinenführung überhaupt zu erlernen, und ich rechne von ausgesuchten Männern nur den kleinsten Teil als überhaupt brauchbar für diesen Posten. Mit Gewalt kann man keinen Menschen einem ihm nicht zusagenden Beruf zuführen; es gehört dazu Lust und Liebe und in gewissem Grade etwas Unternehmungsgeist.

Als langjähriger Betriebsleiter, Werkführer und Maschinenführer will ich nun versuchen, durch nachstehende Abhandlung den an die Papiermaschine gestellten und mit wenig Erfahrung ausgerüsteten Maschinenführern an Hand zu gehen. C. Url.

Allgemeine Regel.

Bevor die Maschine in Betrieb gesetzt wird, überzeuge man sich, ob nirgends Material oder Menschenleben zu Schaden kommen; erst dann lasse man die Maschine langsam anlaufen. Prüfe öfter die Kondens- oder Wasserableitungstöpfe, ob sie auch ihre Dienste tun, und sorge dafür, daß alles Wasser aus den Zylindern der Trockenapparate entweder durch die Kondenstöpfe oder durch die

Die nächste Nummer (Nr. 1, 1916) erscheint am 7. Januar 1916.

Digitized by Google

sonstigen Vorrichtungen entfernt wird, ehe die Zylinder angewärmt werden. Diese anderen Vorrichtungen können bestehen: 1. Aus einem Ablaßhähnchen an der Stirnwand der Trockenzylinder. Durch dieses kann man sich überzeugen, ob Wasser im Trockenzylinder ist. 2. Aus einem gebogenen Rohr, das im Innern des Zylinders bis auf den Boden reicht. Durch den Dampfdruck im Zylinder wird auf das Wasser ein derartiger Druck ausgeübt, daß es durch das Rohr, dessen eines Ende fast auf den Boden des Zylinders reicht, entweichen muß. 3. Können im Zylinder Schöpfbecher angegossen oder auch angeschraubt sein, die bei jeder Drehung des Zylinders das Wasser in sich aufnehmen und durch ein Rohr ableiten. Sowohl bei Punkt 2 als auch bei Punkt 3 ist es nötig, daß die Ausmündung der Abflußrohre an einen Kondenstopf angeschlossen ist, um nicht unnötig Dampf entweichen zu lassen.

Ist der Manometer an den Trockenzylindern in Ordnung? Sehr wichtig!

Wie stelle ich das richtige Arbeiten eines Kondenstopfes fest? Ist derselbe kalt, so arbeitet er nicht; entweicht am Wasserablaufrohr des Topfes Dampf, dann arbeitet er nicht genügend. In beiden Fällen rufe man den Schlosser.

Welche Folgen kann ein nicht arbeitender Kondenstopf haben?

Wird das Wasser nicht abgeleitet, was Sache des Kondenstopfes ist, so sammelt sich im Zylinder Wasser, bis derselbe zur Hälfte voll ist; dann fängt das Wasser an zu wallen, erzeugt einen unruhigen Gang des betreffenden Trockenzylinders, wird beim Anheizen der Trockenpartie viel langsamer warm und hat zur Folge, daß das Wasser in die Dampfleitung zurücktritt, vom Dampf in den nächsten Zylinder mitgerissen wird und dort den gegebenenfalls vorhandenen Kondenstopf überlastet und auch diesen Zylinder völlig füllt, bis das Wasser an irgendeiner Stelle, sei es an Dichtungen oder dergl., mit Gewalt einen Ausweg findet oder eine Explosion herbeiführt.

Hat die Papiermaschine eine eigene Dampfmaschine, so steht diese meist unter der Obhut des Papiermaschinenführers. Auch hier muß der Maschinenführer soweit unterrichtet sein, daß er die Maschine bedienen kann. An dieser Stelle kommen meist Dampfmaschinen ohne Kondensation in Frage, da der Abdampf als Trockendampf für die Zylinder der Trockenpartie verwendet wird.

Hier hat der Maschinenführer auf folgende Punkte zu achten: 1. genaue Kontrolle der Zylinderschmierpumpe, ob dieselbe auch arbeitet, was an der Abnahme des Oeles im Oelbehälter zu sehen ist. Es ist ein Unterschied, ob mit Satt- oder Heißdampf gearbeitet wird. Ersterer braucht weniger, letzterer mehr Schmierung, weil Heißdampf mehr Oel aufzehrt.

Wenn nicht besondere Umstände mitsprechen, muß für einen Tag = 24 Stunden bei Verwendung von Heißdampf eine Oelmenge von 2 Litern genügen. Man horche öfter am Zylinder, ob der Kolben ruhig geht; ist dies der Fall, so genügt die Schmierung; grunzt oder kratzt der Kolben, so ist dies ein Zeichen, daß er trocken läuft, also mehr Oel verlangt.

Aber wie merkt man es, wenn die Schmierung zu stark ist?

Dies kann nur der Oelverbrauch zeigen.

Welches sind besondere Umstände?

Besondere Umstände können sein, wenn das Oel für diesen Zweck nicht geeignet ist oder der Dampf einen Ueberhitzungsgrad aufweist, den das Oel nicht aushält. Ist der Dampf auf 400° überhitzt, das Oel aber nur für 350 oder gar 300° geliefert, so hält das Oel den Hitzepunkt nicht aus. Es verkrustet oder scheidet beim Zusammentreffen mit dem Dampf besonders schmierfähige Teile aus, die, ohne zu schmieren, mit dem Abdampf entweichen. Ebenso kann die Konstruktion der Maschine einen Mehrverbrauch von Oel dadurch bedingen, daß irgendwelche Teile einer abnormalen Reibung ausgesetzt sind, die zu finden Sache des Ingenieurs ist.

Ungeeignetes Oel macht sich besonders gern an Ventil-Steuerungsmaschinen bemerkbar. Zeigt sich, daß irgendein Auslaß- oder Einlaßventil schlecht schließt, so ist dies meist ein Zeichen dafür, daß die Ventilstange verkrustet ist, was von ungeeigneter Beschaffenheit des Oeles herrührt. In solchen Fällen vermische man das Zylinderöl mit etwa ½ Petroleum. Dieses ist imstande, die Oelkrusten aufzuweichen. Maschinen mit Schiebersteuerung sind weniger empfindlich, weil die Schließung der Dampfein- und -ausströmung zwangsweise erfolgt.

Wird die Maschine nach längerem Stillstand in Betrieb genommen, so daß der Zylinder kalt geworden ist, so muß derselbe langsam angewärmt werden. Dieses erfolgt dadurch, daß die unter dem Zylinder befindlichen beiden Wasserablaßventile oder -hähne geöffnet werden und der Dampf leicht eingelassen wird, ohne die Maschine in Bewegung zu setzen. Läuft eine Maschine besonders leicht an, hebe man beide Einströmventile aus, stelle ein Klötzchen oder dergl. unter und lasse ganz wenig Dampf einströmen. Für Ausströmung braucht nicht gesorgt zu werden, da ein Ventil, auch bei Stillstand der Maschine, immer offen ist.

Anzeigenschluß für die nächste Nummer: Dienstag, den 11. Januar 1916.

Digitized by Google

Da der Abdampf für Trocknungszwecke verwendet wird, muß derselbe zwei Wege als Ausgang haben. Wenn die Papiermaschine ohne Papier läuft, was aus verschiedenen Gründen vorkommt, so ist der Abdampf im Trockenzylinder nicht erwünscht, sondern muß freien Abzug haben. Hierzu ist entweder ein selbsttätiges Freiventil vorhanden, oder der Maschinenführer muß durch dasselbe den Dampf vom Eintritt in die Trockenzylinder abhalten. Diese Ventile sind meist so eingerichtet, daß sie nur einem gewissen Druck gegen die Dampfmaschine widerstehen können. Wird dieser Druck überschritten, dann entweicht der überschüssige Dampf ins Freie. Diesen überschüssigen Dampf nennt man Gegendruck, der imstande ist, den Gang der Maschine zu beeinflussen. Wäre der Dampfdruck in den Dampfableitungsröhren derselbe wie in den Zuströmungsröhren, dann würde die Maschine keine Bewegung ausführen können. Je mehr der Gegendruck auf den Kolben einwirkt, desto geringer wird die Leistung der Maschine.

Man vergesse nicht, den Regulator gut in Oel zu halten; er ist des Maschinenführers Knecht und kann viel dazu beitragen, ungleiches Gewicht im Papier zu haben.

Bei jedem Stillstand ist es Pflicht des Maschinenführers, auf „Patrouille" zu gehen, um festzustellen, ob irgendwo dringende Reparaturen an der Maschine oder an Treibriemen auszuführen sind. Hierdurch werden unnötige Stillstände vermieden. Filze und Siebe sind nachzusehen, ob sie ein einwandfreies Arbeiten gewährleisten.

Naß- und Steigefilze, die nicht ausgewechselt werden und keine Waschvorrichtung haben, lasse man in Wasser laufen und bürste mit nicht zu harten Bürsten, wobei der Pressendruck auf freie Auflage der oberen Walzen vermindert wird.

Sind die Bremsen am Aufwickelapparat in Ordnung? Bremsscheiben oder Bremshölzer, die nicht genügend Fettigkeit besitzen, schließen einen gleichmäßigen Zug der Papierbahn aus und leisten zuckende, unruhige Arbeit, die das Papier oft nicht aushält.

Der Maschinenführer gewöhne seine Gehilfen zur Meldung bei etwa nötigem Verlassen der Maschine. Ist nun alles in Ordnung und sind die Trockenzylinder warm genug, kann zum „Anfangen" geschritten werden.

Da zum Papiermachen Wasser gebraucht wird, überzeuge man sich, ob entweder in dem Behälter oder im Schöpfrad oder dort, von wo die Siebwasserpumpe ihr Wasser bezieht, genügend vorhanden ist. Mangelt es beim Anfangen an Wasser, so kann der Maschinenführer in eine schwierige Lage kommen.

Wird nämlich mit zu wenig Wasser angefangen, bleibt der Stoff dick in den Rinnen und im Sand- und Knotenfänger. Sobald dann Wasser zugegeben wird, wird der Stofflauf ein rascherer und bringt infolgedessen den gesamten angestauten Stoff mit einem Male, was zur Folge hat, daß die Entwässerung des Stoffes auf dem Siebe zu langsam vonstatten geht und die gesamte Stoffbahn um den Manchon geht, wodurch das Sieb durch Hineinfallen von Stoffbatzen beschädigt werden kann.

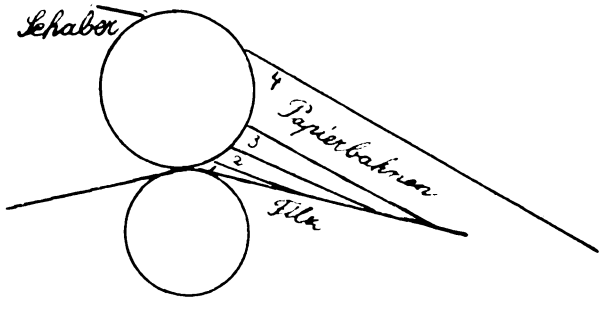
Hat man genügend Wasser, so mache man erst den Stoffregler oder Schieber an den Bütten auf und lasse sogleich Wasser folgen. Hierbei ist etwas Uebung erforderlich, und es läßt sich nich vorschreiben, wieviel Stoff und Wasser beim Anfangen genommen werden muß. Dies richtet sich ganz nach der Produktion der betreffenden Maschine. Hat man die Maschine einmal in Betrieb gehabt, merke man sich durch Aufzeichnungen genau, wo der Stoffschieber bei der betreffenden Geschwindigkeit der Papiermaschine und der betreffenden Dicke des Papiers gestanden hat. Alsdann hat man beim nächsten Anfangen einen Anhalt und gibt je nach Bedarf Stoff zu oder nimmt ab. Nun nimmt der durch Wasser verdünnte Stoff ganz allein seinen Weg bis auf das Sieb. Der Maschinenführer hat nur nötig, das Schließen der Ablaßventile oder das Einsetzen der Holzstöpsel an den Abläufen am Gerinne, an den Sand- und Knotenfängern sowie am Auflaufkasten beim Siebleder nicht zu vergessen. Sobald der Stoff auf das Sieb kommt, ist des Maschinenführers Aufmerksamkeit auf die Sauger zu lenken. Diese müssen sofort anziehen, sonst läuft man Gefahr, den Stoff nicht vom Manchon zu bekommen. Man vergesse daher nicht, schon vor dem Anfangen die Sauger mit genügend Speisewasser zu versehen. Unter Speisewasser versteht man das Wasser, welches an beiden Kopfenden der Sauger, also zwischen dem Formatschieber und der Kopfwand, einfließt. Dieses Wasser hat den Zweck der Abdichtung des Schiebers, so daß der Sauger keine Luft anziehen kann. (Siehe Abhandlung über Sauger.)

Ist trotz guten Ziehens der Sauger die Papierbahn nicht vom Manchon zu bringen, ist dies ein Zeichen, daß entweder der Filzschlauch, Manchon genannt, nicht genügend rein war oder die Gautschung nicht genügt. Je nasser die Papierbahn nämlich die Gautsche verläßt, desto mehr klebt sie am Manchon fest. In diesem Falle, d. h. wenn der Stoff schwer vom Manchon zu bringen ist, muß man trachten, die gebildete Papierbahn während des Hochgehens mit möglichst viel Wasser in dünnflüssigen Brei zu verwandeln, so daß der Stoff über die Walze zurücklaufen kann. Geschieht dies nicht, so läuft die schon gebildete Papierbahn unter den Schaber, wo sich gefährliche Batzen bilden und als solche in das

Digitized by Google

Sieb fallen können. (Siehe den Aufsatz über Manchon.)

Hat sich die Papierbahn vom Manchon losgeschält und läuft mit dem Sieb in den Kanal, erst dann rücke die erste Presse ein, nachdem der vom Manchon herabgespritzte Stoff abgespritzt ist. Nun beginnt für den ungeübten Anfänger die oft peinliche Wegführung der Papierbahn vom Siebe. Hier gilt folgende Regel: Die Papierbahn klebt nur an Gegenständen, die Wasser oder Feuchtigkeit in sich aufnehmen oder dadurch das Papier festhalten können, oder es ist durch Luftdruck möglich, die Papierbahn aus den Maschen des Siebes abzuheben. Im ersteren Falle nehme man etwas Ausschuß in diejenige Hand, mit welcher man die Papierbahn abführen muß (je nach Aufstellung der Papiermaschine kann dies verschieden sein). Nun versuche man, nachdem der Gautschknecht in der Papierbahn einen schmalen Rand gespritzt hat, mit dem nassen Ausschuß diesen Streifen durch Abtupfen vom Siebe abzuheben und fahre rasch, aber nicht schneller, als das Sieb läuft, mit dem Batzen auf den Naßfilz. Bei einiger Uebung gelingt es bald, die Papierbahn vom Sieb abzuführen. Die zweite Art der Wegführung besteht darin, daß man mit der betreffenden Hand, mit der man aufführt, den hohlen Teil derselben etwas kräftig gegen die Papierbahn stößt. Hierdurch wird die Papierbahn zerrissen und bleibt teilweise an der Hand hängen. Die vier Finger stelle man so, daß die etwa von der Hand abfallende Papiermasse direkt auf die Finger fallen kann, und lege das so aufgefangene nasse Papier auf den ersten Preßfilz.



Skizze 1.

Bei langsam laufenden Maschinen ist dies nicht schwer, da man hierbei Zeit hat. Anders verhält es sich aber bei Schnellgang. Nur Uebung kann zum Ziele führen.

Ebenso schwierig ist das Wegführen der Papierbahn von den Pressen. Auch hier gibt es Kniffe, die sich jeder Anfänger erst aneignen muß. An beistehender Skizze 1 ist der Vorgang ersichtlich. Sofort nach Abschälen der Papierbahn von der Walze sehe man zu, die Papierbahn in einen stumpfen Winkel zur Walzenoberfläche zu bringen, was erreicht wird, wenn die Papierbahn recht nahe am Filze abzieht. Aus der Skizze ist zu ersehen, daß jeder der Winkel von 1 bis 4 spitzer wird, je höher die Papierbahn von der Walze abzieht. Den spitzesten Winkel zeigt 4. Dort ist es fast bei allen Papieren unmöglich, dasselbe von der Walze abzuführen. Warum?

Weil durch den spitzen Winkel ein Sichschälen des Papiers sowie ein Knicken desselben eintritt, die Struktur also gebrochen wird und das Papier sich somit im Gefüge trennt.

Nun führe man die Papierbahn in die Wendepresse ein. Dies ist die letzte Naßpresse und wird Wend- oder Steigpresse genannt, weil dort das Papierblatt gewendet wird, also diejenige Papierseite, die an der ersten oder zweiten Presse mit dem Filz in Berührung war, dort mit der oberen Preßwalze in Berührung kommt. Die Wendung des Papierblattes erfolgt erstens deshalb, um die vom vorhergehenden Preßfilz hinterlassene Markierung zu beseitigen. Da zweitens das Wasser, also auch Leim, Kaolin usw., durch die Pressung von der oberen Seite nach der unteren Seite gedrängt wurde, weil der Filz, also die Auflage des Papierblattes, dies begünstigt, wohingegen die nackte, obere Preßwalze ein Durchdringen der Flüssigkeit nicht gestattet, wird nun die Pressung umgekehrt. So werden die meisten oben genannten Stoffe wieder zurückgedrängt.

Beim Einführen in die Wendepresse ist Vorsicht geboten, damit keine großen Batzen zwischen die Pressewalzen gelangen, wodurch der Filz durchgedrückt würde. Aus diesem Grunde führe man die Papierbahn stets bei frei aufliegender oder, wenn tunlich, etwas angehobener Presse ein, und zwar werfe man den zusammengeknoteten Batzen nicht in die Presse, sondern zwischen Stuhlung und Walzen, so daß nur die nachfolgende Papierbahn in die Presse kommt, der Batzen aber seitlich durchgeht.

Das Wegführen von der Wendepresse ist nicht so schwer als von der ersten Presse. Bedingung ist nur, daß der Schaber gut sitzt. Ein Mann reißt die Spitze, und zwar in der Regel der zweite Gehilfe. Der erste Gehilfe nimmt nun den schmalen Papierstreifen, der sich am Schaber sammelt, und kann ihn ohne Mühe in die Trockenpartie überführen.

Bedingung ist, daß gerade diese erste Leitwalze entweder angetrieben oder sonst leichtlaufend ist. Während diese Walze schneller laufen darf als die Papierbahn, ist dies bei den Walzen vor der Wende- oder Steigpresse nicht möglich, weil dort die Papierbahn noch zu naß ist und die Walze dieselbe zerreißen würde.

Eine der schwierigsten Arbeiten des Papiermaschinenpersonals ist das Reißen einer Spitze von der Naß- in die Wendepresse. Dies

Digitized by Google

ist nicht in einem Tage zu erlernen, weil erstens zum Ueben hierzu verhältnismäßig wenig Gelegenheit ist und zweitens der betreffende Mann viel Liebe zur Sache haben muß.

Nachdem man mit der Hand die Papierbahn durchstoßen hat, ziehe man den erhaltenen Streifen so gegen sich, daß die Oeffnung, die durch das Ausreißen des Streifens entsteht, stets gleich breit bleibt. Verengt sich dieser Schlitz, ziehe man den Streifen etwas mehr abwärts; dadurch verbreitert er sich; wird er zu breit, ziehe man wieder gegen sich; hilft dies noch nicht, ziehe man mehr aufwärts, wodurch der Schlitz enger wird. Aeltere Leute lernen dies in den wenigsten Fällen.

Beim Einführen in die Trockenzylinder ist ebenfalls große Vorsicht geboten. Nie stecke man die Hand zwischen Filz und Zylinder. Man nehme die vom Zylinder kommende Papierbahn und fahre damit zwischen der Stuhlung und dem Zylinder hoch; dann kann der Filz das Papier selbst in den Zylinder einziehen. Bei Schnellgang werfe man das Papier in die oberen Zylinder, worauf es sich von selbst einführt. Achte darauf, daß keine Papier- oder Filzleitwalze zu nahe an den Zylindern ist. Der geringste Abstand muß 15 cm betragen. Ist die Entfernung kleiner und kommt ein Mann mit dem Arm dazwischen, so kann er sich nicht befreien und wird hineingezogen. (Fortsetzung folgt.)

Papiermaschinen-Antriebe.

Zu den Ausführungen in Heft 48 über „Papiermaschinenantriebe", insbesondere über den in Figur 2 gezeichneten und darunter beschriebenen Halbkreuzriemen mit Lennixspannrolle, erhalten wir von der diesen Antrieb ausführenden Maschinenfabrik - Aktiengesellschaft vormals Wagner & Co., Cöthen (Anh.), folgende Miteilungen:

Punkt 1: Die Regulierfähigkeit dieses Antriebes ist nicht geringer, wie die anderer bekannter Papiermaschinenantriebe, sondern wesentlich größer, da man bei den Spannrollentrieben ein sehr großes Uebersetzungsverhältnis (1 : 5 bis 1 : 8) wählen kann, infolgedessen eine sehr kleine Antriebsscheibe erhält, deren prozentuale Konizität naturgemäß größer ist, wie die einer großen Scheibe. Während man im allgemeinen den Antriebsscheiben der Papiermaschinen 1000—1500 mm Durchmesser gibt, bei 50 mm Differenz zwischen dem größten und kleinsten Durchmesser der konischen Scheiben, hat die treibende Scheibe des Lennixrollenantriebes meist nur einen größten Durchmesser von 400 bis 500 mm. 50 mm Durchmesser - Differenz machen bei einer Scheibe von 1000 mm Durchmesser 5% Geschwindigkeitsdifferenz aus, bei einer Scheibe von 1500 mm Durchmesser 3½%, bei einer Scheibe von 400 mm Durchmesser jedoch 12½%. Hieraus ist ohne weiteres ersichtlich, daß die Regulierfähigkeit wesentlich größer ist, wie bei anderem Konusantrieb; es ist auch nicht notwendig, die getriebene Scheibe ballig auszuführen, wir führen dieselbe im Gegenteil fast stets auch konisch aus.

Zu Punkt 2 bemerken wir, daß der Verfasser des Artikels von der irrigen Ansicht ausgeht, ein Lennixrollenantrieb müsse in einer Riemengabel laufen. Es ist ein besonderer Vorteil gerade des Halbkreuz - Lennixrollenantriebes, daß jede Führung des Riemens mittels Gabel fortfällt und naturgemäß dadurch auch das so leidige Zerfasern der Kanten des Riemens vermieden wird. Durch die entsprechende Einstellung der Lennixrollen läuft der Riemen in jeder beliebigen Lage auf beiden Scheiben und verändert diese Lage auch nicht, wenn die konische, treibende Scheibe verschoben wird, durch welchen Vorgang die Regulierung des betr. Antriebes vorgenommen wird. Es wird also auch jedes gewaltsame seitliche Zerren des Riemens vermieden.

Punkt 3 und Punkt 5 sind durch unsere Erklärung zu Punkt 2 hinfällig und bemerken wir nur hierzu, daß es an und für sich keine besser und günstiger arbeitende Riemenverbindung gibt, als ein Leimen und Nähen der Riemen. Ein nachträgliches Aufmachen dieser Verbindung zum Kürzen der Riemen fällt bei dem Halbkreuz-Lennixantrieb auch weg, da die Lennixrolle ein selbständiges Nachspannen des Riemens bewirkt.

Zu Punkt 4 bemerken wir, daß auch hier eine irrige Auffassung vorliegt insofern, als bei einem Halbkreuz-Spannrollenantrieb die Spannrolle nicht so gestellt sein darf, wie in der Skizze angegeben, wodurch allerdings eine Taschenbildung des Riemens und damit verbundenes geringes Aufliegen auf den Scheiben erzielt wird; die Rolle muß vielmehr schräg stehen, wodurch nicht nur ein vollständiges Anliegen der ganzen Breite des Riemens auf beiden Scheiben erzielt wird, sondern auch gleichzeitig eine vollständige Längenausgleichung beider Kanten des Riemens, die also dann ganz gleich stark beansprucht werden.

Die Vorteile eines Riementriebes sind ganz enorme, der Platzbedarf wird, namentlich bei langen Maschinen, auf ein Minimum beschränkt, die Regulierfähigkeit ist außerordentlich groß, die Kraftersparnis ganz bedeutend, da infolge der Spannrolle der Riemen ohne große Vorspannung aufgelegt werden muß

Digitized by Google

und da ferner, weil man direkt von der Haupttransmission treiben kann, alle Zwischentriebe fortfallen und endlich die Wartung des Triebes eine ganz minimale ist, da, wie bereits betont, die Rolle ein selbsttätiges Nachspannen des Riemens bewirkt. Halbkreuz-Lennixantriebe laufen bereits in mehreren Dutzend Ausführungen und haben sich in allen Fällen auf das beste bewährt und die vorgeschriebenen Vorteile voll bewiesen.

· PATENT= UMSCHAU ·

Verfahren zur Herstellung von Zellstoff aus Holz oder anderem Rohmaterial unter Erwärmung des Holzes vor dem eigentlichen Kochprozess mit Hilfe einer ausserhalb des Kochers erwärmten Kochflüssigkeit.

D. R. P. Nr. 288 018, Klasse 55b, Gruppe 1.

A/S. Cellulosepatenter in Torderöd, Norwegen.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 25. März 1915 ab.

Patent-Ansprüche:

1. Verfahren zur Herstellung von Zellstoff aus Holz oder anderem Rohmaterial unter Erwärmung des Holzes vor dem eigentlichen Kochprozeß mit Hilfe einer außerhalb des Kochers erwärmten Kochflüssigkeit, dadurch gekennzeichnet, daß man eine entsprechende Menge Kochflüssigkeit durch das Holz hindurchströmen läßt, bevor die eigentliche Kochung vor sich geht.

2. Verfahren nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Erwärmung des im Kocher zu behandelnden Holzes durch durchströmende Kochflüssigkeiten mit stufenweise ansteigender Temperatur geschieht.

3. Verfahren nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Durchströmung der Kochflüssigkeit durch das Holz stattfindet, bevor das Holz im Kocher eingebracht wird.

Ein bekanntes Verfahren zur Herstellung von Zellstoff aus Holz und ähnlichem Rohmaterial besteht darin, daß man vorgewärmte Kochlauge in den mit dem Holz gefüllten Kocher einführt. Die Kochflüssigkeit muß dann einen Teil ihrer Wärmemenge an das Holz abgeben; der Gesamtinhalt des Kochers muß dann mittels Dampfes auf die erforderliche Kochtemperatur gebracht werden.

Das nicht vorgewärmte Holz nimmt bei diesem Verfahren eine bedeutende Wärmemenge auf. In Wirklichkeit wird die Lauge z. B. bei Sulfatkochern für jeden Grad Celsius, um welchen das Holz erwärmt wird, eine Wärmemenge abgeben müssen, die einer Temperaturabnahme der Lauge von 0,4° C entspricht.

Soll die Höchsttemperatur des Kocherinhalts z. B. 160° C sein, auf welche Temperatur auch die Lauge im voraus gebracht worden ist, und hat das Holz eine Temperatur von 0° C, so wird unter normalem Verhältnis zwischen dem Rauminhalt der Kochflüssigkeit und des Holzes die Temperatur im Kocher nach der Mischung nicht mehr wie 112° C sein. Es ist hieraus ersichtlich, daß der Kocherinhalt selbst bei einer Erhitzung der Lauge bis auf 200° C nicht die erforderliche Auflösungstemperatur erreichen wird. Man muß dennoch Wärme zuführen und muß außerdem bei der Bauart des Laugebehälters mit außerordentlich hohem Drucke und anderen Schwierigkeiten rechnen, die mit der Erhitzung einer Flüssigkeit auf 200° C verknüpft sind.

Die Erfindung bezweckt, das Holz auf die erwünschte Kochtemperatur mittels in der Kochlauge enthaltener Wärme zu bringen, indem man zur Beschaffung der Wärmemenge bei der wärmeabgebenden Flüssigkeit etwa dieselbe Temperatur wie die beim Kochen verwendete beibehält und das Volumen der Flüssigkeit vergrößert, im Gegensatz zu dem bekannten Verfahren, nach welchem man eine übertriebene Temperaturerhöhung der Lauge vornehmen muß, bei Verwendung einer für jede Kochung zugemessenen Menge der wärmeabgebenden Flüssigkeit.

Nach der Erfindung wird ein überwiegender Teil der vorgewärmten vergrößerten Flüssigkeitsmenge nur zur Durchströmung des Holzes während seiner Erwärmungperiode verwendet. Nachdem das Holz in dieser Weise erwärmt worden ist, bleibt nur so viel Flüssigkeit im Kocher zurück, als zur Durchführung der Auflösung (des Kochens) des Holzes nötig ist.

Zur Durchströmung wird gewöhnlich das 2½- bis 3fache der für eine Kochung nötigen Flüssigkeit genügen, um die ganze Holzmenge auf die Kochtemperatur hinaufzubringen.

Die Durchströmungsflüssigkeit, welche vorzugsweise aus Lauge derselben Konzentration wie die Kochlauge besteht, kann z. B. oben am Kocher eingelassen und nach Durchlaufen des ganzen Holzes unter Abgabe von Wärme unten abgelassen werden; die abfließende Lauge wird dann zum Laugebehälter zurückgeführt.

Die Erwärmung des Holzes kann allmählich oder in mehrere Stufen ausgeführt werden, derart, daß die Erwärmung des Holzes anfangs durch Flüssigkeit von verhältnismäßig niedriger Temperatur erfolgt, dann wiederholt eine heißere durchströmt usw. Hierdurch kann eine wirtschaftliche Ausnutzung niedrig- oder ungespannten Dampfes erzielt werden.

Die bei der nachfolgenden Auflösungsperiode wegen Strahlung oder aus anderen Gründen verlorene Wärme wird in gewöhnlicher Weise zugeführt.

Eine Vorwärmung des Holzes mittels „niedriggewärmter" Lauge kann auch im Holzbehälter selbst vorgenommen werden, bevor das Holz in den Kocher hineingebracht wird, wodurch die Zeit, welche zur Erwärmung im Kocher selbst gebraucht wird, verkürzt werden kann.

Digitized by Google

Verfahren und Anlage zur Gewinnung von Faserstoff aus Holz oder anderen pflanzlichen Stoffen durch Alkalilauge unter gleichzeitiger Abdestillierung der flüchtigen Stoffe.

D. R. P. Nr. 288010. Klasse 55b. Gruppe 1. Walter K. Freeman in Oscawana, V. St. A. Patentiert im Deutschen Reiche vom 14. Dez. 1913 ab.

Patent-Ansprüche:

1. Verfahren zur Gewinnung von Faserstoff aus Holz oder anderen pflanzlichen Stoffen durch Alkalilauge unter gleichzeitiger Abdestillierung der flüchtigen Stoffe, dadurch gekennzeichnet, daß das Kochen mit Alkali in Gegenwart von Wasserstoff unter Druck vorgenommen wird.

2. Verfahren nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Holz im Kocher zunächst zwei Stunden lang mit einer schwachen Lösung, z. B. einer Sodalösung vom spez. Gew. 1,014, hierauf mit einer alkalischen Lösung vom spez. Gew. 1,074 ebenfalls zwei Stunden lang und schließlich mit einer reinigenden und bleichenden Lösung aus Salz oder Soda ebensolange gekocht wird.

(Folgen drei weitere Ansprüche.)

Zur Herstellung von Zellstoff aus Holz oder anderen Faserstoffen, hauptsächlich zur Papierbereitung, werden verschiedene Verfahren angewendet. Die Pflanzenfaserstoffe werden mit verschiedenen Laugen unter Atmosphärendruck oder höherem Druck unter Wasserdampf oder Kohlensäure gekocht, und die durch Verdampfung und Kondensation während dieses Kochprozesses sich absondernden Nebenstoffe werden gewonnen.

Das neue Verfahren soll eine wesentliche Verbesserung solcher Verfahren sowohl in bezug auf Ausbeute als auch auf die Beschaffenheit des erhaltenen Zellstoffes bringen. Das neue Verfahren besteht im wesentlichen darin, daß das Holz in einer Atmosphäre von Wasserstoff unter Druck mit Lauge von verschiedener Konzentration behandelt wird. Der Wasserstoff wirkt reduzierend und ist infolge seines geringeren spezifischen Gewichtes befähigt, in die kleinsten Poren des Holzes einzudringen und den darin befindlichen Sauerstoff zu verdrängen. Es werden dabei die flüchtigen Stoffe abdestilliert und durch Konzentration gewonnen.

Kennzeichnend für das neue Verfahren ist ferner die Anwendung von Lösungen verschiedener Konzentration. Es wurde gefunden, daß bei den bisher bekannten Verfahren die Harze und Oele des Holzes durch das im Kochen zugesetzte Alkali Seifen von mehr oder weniger kolloidalem Charakter bildeten, die das Bestreben haben, die Hohlräume in dem Holz zu verschließen, wodurch die Weiterbehandlung verhindert und das Eindringen und die Extraktiveigenschaften der Extraktionsflüssigkeit vernichtet oder verlangsamt werden. Nach der Erfindung wird das Holz zuerst während zwei Stunden mit einer ganz schwachen Lauge gekocht. Diese schwache Lösung entfernt praktisch alle Oele, Harze, Gummis, vegetabilischen Balsame, Stärken, Säuren und viele von den färbenden Stoffen durch Umwandlung der wasserunlöslichen Bestandteile in eine lösliche Form durch Schmelzen und Verdampfen. Es ist ersichtlich, daß hierbei auch die zur Verseifung der Harze usw. benötigte Menge Alkali der alten Verfahren erspart wird.

(Wegen weiterer Einzelheiten vergl. die Patentschrift S. 4.)

Patent- und Gebrauchsmusterbericht.

(Die fettgedruckte Ziffer bezeichnet die Klasse.)

Patente.

1. Anmeldungen.

Für den angegebenen Gegenstand hat der Nachgenannte an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Hinter der Klassenziffer ist das Aktenzeichen angegeben. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

55 b. L. 42055. Verfahren zum Unschädlichmachen des Harzes der für die Papierfabrikation bestimmten Holzzellulose mit Hilfe eines Füllstoffes, wie Talkum, Kaolin, Schwerspat oder dergl. Sigvard Fredrik Lagermarck und William Sverdrup, Bön (Eidsvold), Norwegen; Vertr.: Dr. G. Döllner, M. Seiler u. E. Maemecke, Pat.-Anwälte, Berlin SW. 61. 14. 5. 14. Norwegen 4. 5. 14.

2. Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände sind den Nachgenannten Patente erteilt, die in der Patentrolle die hinter die Klassenziffern gesetzten Nummern erhalten haben. Das beigefügte Datum bezeichnet den Beginn der Dauer des Patents. Am Schluß ist jedesmal das Aktenzeichen angegeben.

55 d. 289661. Vorrichtung zum Aufhängen von zu trocknendem Papier, Pappe, Gewebe und dergl. in Bogenform mit Hilfe schräger Flächen und gegen diese anliegender Klemmstücke. Albert Rott, Osterode a. H. 23. 6. 14. R. 40903.

55 f. 289668. Verfahren und Vorrichtung zur Erzeugung von marmorartig gemustertem Papier. Hugo Anders, Lendringsen, Kr. Iserlohn, Westf. 24. 12. 13. A. 25125.

3. Versagungen.

Auf die nachstehend bezeichnete, im Reichsanzeiger an dem angegebenen Tage bekanntgemachte Anmeldung ist ein Patent versagt. Die Wirkungen des einstweiligen Schutzes gelten als nicht eingetreten.

55 f. U. 4442. Schablonenpapier. 27. 12. 13.

4. Löschungen.

a) Infolge Nichtzahlung der Gebühren.

54 b: 260939. **54 g:** 246101, 278825. **55 b:** 270458. **55 d:** 252686, 260583, 261296.

b) Infolge Verzichts.

55 e: 214837, 228466, 236223.

Gebrauchsmuster.

Verlängerung der Schutzfrist.

Die Verlängerungsgebühr von 60 Mk. ist für das nachstehend aufgeführte Gebrauchsmuster an dem am Schluß angegebenen Tage gezahlt worden.

55 d. 616431. Vorrichtung zur Klärung und Reinigung von Abwässern. Ed. Mann & Co., Ebertsheim b. Grünstadt. 7. 11. 12. M. 44085. 5. 11. 15.

Mitarbeit durch Beiträge über Neuerungen auf dem gesamten Gebiete der Papier-, Pappen-, Holzschliff- und Zellulosefabrikation, sowie Mitteilungen über Beobachtungen und Erfahrungen aus der Praxis, sind uns stets erwünscht u. werden angemessen honoriert.
Berlin S. 42. **„Der Papier-Fabrikant".**

Digitized by Google

WIRTSCHAFTLICHER TEIL

Kriegsausschuß für das Deutsche Papierfach.

Niederschrift der 29. Sitzung am 27. November 1915, nachmittags 4 Uhr, im Papierhaus zu Berlin.

Anwesend sind die Herren: Paul Asheim, Carl Rudolf Bergmann, Fritz Berliner, E. Buchholtz, Dr. Hagelberg, Eugen Hager, Emil Jacobsohn, Direktor Kraemer, Max Krause, G. Krügel, Ernst Schneider, E. Wegener.

Mit Entschuldigung fehlen die Herren: Generalsekretär Rudolf Ditges, Georg Elsner, Dr. Feibelsohn, Direktor Francke, Siegmund Ferenczi, Geheimrat Carl Hofmann, E. Lüderitz, Paul Theodor Richter, Kommerzienrat Steinbock.

Tagesordnung: 1. Eingänge. 2. Feldpost-Angelegenheiten. 3. Lieferungs- und Abnahmepflicht im Kriege. 4. Preisaufschläge auf Lieferungen an Behörden. 5. Einschränkende Bestimmungen gegen die Ansichtspostkarten. 6. Verschiedenes.

1. Eingänge.

Der Vorsitzende, Herr Carl Rudolf Bergmann, begrüßt die erschienenen Herren und macht Mitteilung von folgenden Eingängen:

a) Der Papier-Verein Berlin und Provinz Brandenburg hat mitgeteilt, daß er als Vertreter des eingezogenen Herrn Schartiger Herrn Ernst Zimmerling, Berlin, in den Kriegsausschuß für das deutsche Papierfach abgeordnet hat.

b) Der Verein Deutscher Papier- und Schreibwarenhändler hat den Wunsch ausgesprochen, neben Herrn Braunwarth ein weiteres Mitglied, nämlich Herrn A. Leipnitz, Leipzig, als Stellvertreter des Herrn Braunwarth in den Kriegsausschuß abordnen zu dürfen, da es für Herrn Braunwarth mit Schwierigkeiten verbunden ist, zu jeder Sitzung von Würzburg nach Berlin zu reisen. Die Versammlung ist damit einverstanden.

c) Herr Alexander Flinsch hat an den Kriegsausschuß ein Schreiben gerichtet, worin er sein lebhaftes Bedauern ausspricht, daß er auch für die Folgezeit verhindert sei, an den Sitzungen des Kriegsausschusses teilzunehmen. Er habe sich deshalb entschlossen, aus dem Kriegsausschuß auszutreten, um einer Persönlichkeit Platz zu machen, die in der Lage sei, sich an den Arbeiten des Kriegsausschusses tätig zu beteiligen. Der Kriegsausschuß nahm von dem Austritt des Herrn Flinsch mit Bedauern Kenntnis und beschloß, dem Deutschen Papiergroßhändler-Verband anheimzugeben, an Stelle des Herrn Flinsch einen andern Vertreter in den Kriegsausschuß abzuordnen.

2. Feldpost-Angelegenheiten.

Herr Dr. Kubatz hat auf Anregung eines Mitgliedes des Kriegsausschusses eine Preßnotiz entworfen, um der irrigen Meinung entgegenzutreten, als ob, wie im Vorjahre, besondere Weihnachtspaketwochen für die Versendung der Weihnachtspakete ins Feld eingerichtet würden. Die Mitteilung wird, vorbehaltlich einiger Aenderungen, genehmigt.

3. Lieferungs- und Abnahmepflicht im Kriege.

In der letzten Sitzung des Kriegsausschusses am 3. November standen zwei wichtige Fälle von Meinungsverschiedenheiten zwischen Lieferanten und Abnehmern zur Erörterung, und es war beschlossen worden, über das Ergebnis der Aussprache drei Juristen zu gutachtlicher Aeußerung aufzufordern. Es liegen nunmehr drei schriftliche Gutachten der Herren Justizräte J. Holz, des Vereinsanwalts des Papierindustrie-Vereins, und Wilmersdoerffer, des Vereinsanwalts des Deutschen Papier-Vereins, vor; außerdem hat sich Herr Geheimer Justizrat Dove dem Vorsitzenden, Herrn Carl Rudolf Bergmann gegenüber mündlich geäußert.

Der erste Fall betrifft die Frage, ob der Lieferant, wenn er sich infolge des Krieges zu einer Erzeugungseinschränkung genötigt sieht, die übernommenen Abschlüsse nur nach Maßgabe seiner verringerten Erzeugung zu erfüllen braucht und daneben noch neue Lieferungen übernehmen darf. Der Kriegsausschuß war schon in der letzten Sitzung der Meinung — und diese Auffassung ist von den erwähnten drei Juristen geteilt worden — daß der Lieferant nur dann die Liefermengen einschränken darf, wenn er keine weiteren Aufträge übernimmt; denn wenn der Lieferant neue Abschlüsse eingeht, so gibt er damit zu erkennen, daß die Voraussetzung für die von ihm auf die alten Abschlüsse vorgenommene Verteilung fehle. Es entspricht dem Recht und der Billigkeit, daß neue Abschlüsse nicht unter Benachteiligung der alten Abschlüsse eingegangen und erfüllt werden dürfen.

Im zweiten Fall hat ein Papiermacher plötzlich jede Lieferung abgelehnt, weil er angeblich Heeresaufträge erhalten habe. Zum Beweise hat er sich auf das Schreiben einer Papiergroßhandlung berufen, in welchem es hieß:

> Hierdurch machen wir Sie ergebenst darauf aufmerksam, daß die Ihnen von uns bestellten Papiere . . . für Heereslieferungen bestimmt sind. Sie dürfen also von dem Zeitpunkt an, an dem die für die Papiere bestimmte Zellulose eingeht, für Ihre Privatkundschaft keine Aufträge mehr ausführen. Sie würden sich hierdurch strafbar machen, ebenso wie wir uns strafbar machen würden.

Der Kriegsausschuß ist auf Grund der eingegangenen Gutachten in seiner Auffassung bestärkt worden, daß es sich hier um eine reine Tatbestandsfrage handelt und infolgedessen eine Erklärung juristischer Natur nicht in Frage kommen könne. Es sei aus den Angaben der anfragenden Firma nicht zu erkennen, ob die Papierfabrik von Anfang an wußte, daß es sich um einen Heeresauftrag handelte, ferner ob sie genötigt war, den Auftrag anzunehmen bzw. ob sie herkömmlicherweise für Staatslieferungen in Betracht kommt und dergleichen mehr. Es wird in diesem Zusammenhang

Digitized by Google

darauf hingewiesen, daß nicht selten Lieferanten sich zu Kriegslieferungen drängen, teils um auf diesem Wege Arbeiter und Angestellte vom Heeresdienst freizubekommen, teils aber auch, um sich der Aufträge ihrer Privatkundschaft zu entledigen. Es komme auch zuweilen vor, daß die brieflichen Bestätigungen von Bestellern, daß es sich um Heereslieferungen handle, „bestellte Arbeit" sind.

Von einem Mitglied wird darauf aufmerksam gemacht, daß in der Nr. 46 des „Wochenblatts für Papierfabrikation" Herr Generalsekretär Ditges einen Bericht veröffentlicht hat, in dem es heißt,

> daß die Bewilligung von Preiserhöhungen für Zellstoff innerhalb laufender Schlüsse eine freiwillige Zuwendung des Abnehmers darstellt, wofür ein rechtlicher Zwang nicht vorliegt. Sollten Zellstoffabriken ihren Abnehmern die vollen, abgeschlossenen Mengen nicht liefern, während sie Zellstoff an andere Käufer zu höheren Preisen abgeben, so handelt sie, wie ohne Widerspruch festgestellt wurde, ungesetzlich.

Es wird festgestellt, daß diese Erklärung durchaus der Auffassung des Kriegsausschusses entspricht. Was für das Verhältnis zwischen Zellstoffabrikanten und Papierfabrikanten gilt, hat natürlich auch ebenso zu gelten für das Verhältnis zwischen Papierfabrikanten und ihren Abnehmern.

4. Preisaufschläge auf Lieferungen an Behörden.

Ein Mitglied des Kriegsausschusses teilt eine die Beschaffenheit der Schulschreibhefte betreffende Verfügung des Kreisschulinspektors in Sensburg mit, die in auffälligem Widerspruch zu den stark gestiegenen Selbstkosten der Hersteller der Schulschreibhefte steht. Im Zusammenhang damit wird von anderer Seite auf die ablehnende Haltung des Berliner Magistrats gegenüber den Gesuchen um Preisaufschläge auf Papier- usw. Lieferungen hingewiesen.

Es wird beschlossen, eine Beschwerde über das Vorgehen des betreffenden Kreisschulinspektors bei dem Provinzial-Schulkollegium einzureichen und außerdem an die Magistrate von Groß-Berlin Eingaben behufs Bewilligung angemessener Preisaufschläge auf die Lieferungen von Papier- und Drucksachen zu richten.

5. Einschränkende Bestimmungen gegen die Ansichtspostkarten.

Durch das W. T. B. ist die amtliche Mitteilung verbreitet, daß Mitte Dezember eine Bekanntmachung der Heeresverwaltung über die Einschränkung der Neujahrsglückwünsche zu erwarten sei, und daß der Austausch von Neujahrskarten zwischen der Heimat und dem Felde unterbleiben müsse. Die Wirkung dieser Mitteilung, die in den beteiligten Kreisen große Beunruhigung und starken Unmut hervorgerufen hat, ist noch dadurch verstärkt worden, daß ein vielgelesenes Berliner Blatt den Zusatz machte: „Gegen diese Bestimmung, durch die eine plötzliche Ueberlastung der Feldpost vermieden werden soll, läßt sich kaum etwas einwenden."

Es wird angenommen, daß der Zusatz einer ganz irrigen Auffassung entsprungen ist; denn es ist weder eine erhebliche Einschränkung der Neujahrsglückwünsche zu erwarten, wenn die Ansichtspostkarten aus dem Neujahrsverkehr ausgeschaltet werden, da eben dann die Neujahrswünsche in Briefen ausgesprochen werden, noch steht der durch die Ausschaltung der Ansichtskarten erwartete Gewinn in einem Verhältnis zu dem großen Schaden, der den an der Herstellung und dem Vertrieb von Postkarten beteiligten Gewerben zugefügt wird, wobei zu bedenken ist, daß dieser Schaden nicht nur den Neujahrsverkehr, sondern auch den Osterverkehr trifft.

Der Kriegsausschuss beschließt, die Schriftleitung der betreffenden Berliner Tageszeitung zu ersuchen, eine vom Kriegsausschuß zu entwerfende Aufklärungsnotiz zum Abdruck zu bringen. Außerdem soll an das Kriegsministerium und an das Reichspostamt eine Eingabe gerichtet werden, um, wenn irgend möglich, die für Mitte Dezember in Aussicht gestellte Bekanntmachung über das Verbot des Austausches von Neujahrskarten zwischen der Heimat und dem Felde zu verhindern. In der Eingabe soll zum Ausdruck gebracht werden, daß ein Ausschuß, bestehend aus den Herren Dr. Hagelberg, Hager, Kraemer und Krause bereit ist, in einer mündlichen Besprechung weitere Aufklärung zu geben. Sollte die Heeresverwaltung nicht geneigt sein, auf eine Einschränkung des Neujahrskarten-Austausches zu verzichten, so soll dem Kriegsministerium der Vorschlag unterbreitet werden, eine Verfügung zu erlassen, daß vom 28. bis 31. Dezember keine Karten ins Feld befördert werden dürfen.

Herr Krügel beabsichtigt, nochmals die in der letzten Sitzung und auch früher schon wiederholt behandelte Frage der Kriegswohlfahrtskarten zur Sprache zu bringen. Da die Angelegenheit nicht auf die Tagesordnung gesetzt war, wird dagegen Widerspruch erhoben und auf Antrag des Herrn Direktor Kraemer beschlossen, in der nächsten Sitzung über diese Frage zu verhandeln. Es sei notwendig, daß bei dieser Gelegenheit auch einmal die Stellung des Groß- und Kleinhandels zu dem Verkauf von Wohlfahrtskarten erörtert werde.

6. Verschiedenes.

Eine Firma hat darauf aufmerksam gemacht, daß es unbillig sei, daß auf unfrankierte Briefe aus dem Felde, die geschäftliche Angelegenheiten betreffen und deshalb keine Portofreiheit genießen, außer dem Briefporto auch noch das Strafporto erhoben wird. Die im Felde befindlichen Angehörigen hätten keine Gelegenheit zum Kaufe von Postwertzeichen und seien deshalb gezwungen, die Sendungen, selbst wenn sie portopflichtig sind, ohne Marke aufzugeben.

Es wird eingewendet, daß die Gelegenheit zum Kaufe von Postwertzeichen wohl nicht durchweg verschlossen ist. Im übrigen handelt es sich hier um gesetzliche Bestimmungen, auf deren Abänderung kaum gerechnet werden kann, namentlich, da die Angelegenheit in den Augen der Reichspostverwaltung sicherlich nur eine untergeordnete Rolle spielen dürfte.

Auf Wunsch verschiedener Mitglieder sollen in Zukunft die Sitzungen des Kriegsausschusses nicht am Sonnabend, sondern am Mittwoch abgehalten werden.

Schluß der Sitzung 7 Uhr.

Zur Beglaubigung:

Der Vorsitzende: Carl Rudolf Bergmann — Der derzeitige Schriftführer: Eugen Hager

Digitized by Google

Verband Deutscher Druckpapier-Fabriken.

Der Verband Deutscher Druckpapier-Fabriken, Gesellschaft mit beschränkter Haftung, ist auf drei Jahre verlängert worden.

Bestandsaufnahme industrieller Rohstoffe in Schweden.

Die schwedische Regierung hat, um eine möglichst genaue Kenntnis über die Vorräte des Landes zu gewinnen, eine vierteljährliche Bestandsaufnahme von 47 industriellen Rohwaren angeordnet, die zuerst am 31. Dezember 1915 vorzunehmen und bis 5. Januar dem Magistrat, auf dem Lande dem Kronvogt, einzureichen ist. Meldepflichtig ist jeder, der mit solchen Waren Handel treibt oder sie in seinem Betrieb verbraucht oder veredelt; andere nur, wenn ihr Lager für die meisten Waren, darunter Schwefel, Harze, Chlorkalk, mindestens 1000 kg, für Steinkohle und Koks 50 Tonnen, für einige wenige schon 100 Kilogramm beträgt. Unterlassung oder wissentlich falsche Anmeldungen werden mit Bussen bis zu 5000 Kr. bestraft. Die Bearbeitung des eingesammelten Materials übernimmt die Abteilung für Gewerbestatistik im Königlichen Kommerzkollegium, dem die Behörden es bis zum 15. Januar einsenden sollen. A.

Preiserhöhung für schwedische Pappen.

Die schwedischen Pappenfabriken zeigen an, daß sie den Verkaufspreis für Pappen infolge gestiegener Produktionskosten um zwei Kronen für 50 Kilogramm erhöht haben.

Einspruch gegen eine Ausfuhrabgabe für Holz in Norwegen.

Gegen die vom Staat vorgeschlagene Exportabgabe für Holzveredelungsprodukte während der Kriegszeit beschloß eine vom „Landesverband der norwegischen Ausfuhrgewerbe" einberufene Versammlung von 70 Vertretern der Holz-, Zellulose- und Papierindustrie einstimmig, eine eingehend begründende Eingabe an die Regerung zu machen.

A.

Ausfuhrverbote der Schweiz.

Der schweizerische Bundesrat hat auf Antrag seines Politischen Departements am 11. Dezember d. J. beschlossen, die früher erlassenen Ausfuhrverbote u. a. auch auf folgende Artikel auszudehnen:

Faserstoffe zur Papierfabrikation (Holzschliff, Holzmehl, Zellulose und dergl.) (aus Nr. 289, Nrn. 290 und 291 des Zolltarifs).

Pappen, graue, sowie Holz-, Stroh- und Lederpappen usw. (Nr. 292).

Packpapiere aller Art, mit Einschluß der Pappen im Gewichte von 400 g und darunter per m²; Wellpapiere, Teerpapiere und Patentpacking, usw. (Nrn. 293 bis 297).

Zeitungsdruckpapier, holzhaltiges, einfarbig, im Gewichte von 45 bis und mit 55 g per m² (Nr. 300).

Dachpappe, Asphalt- und Teerpappe (aus Nr. 643).

Dieser Beschluß ist am 11. Dezember in Kraft

Dieser Beschluß ist am 11. Dezember 1915 in Kraft getreten.

Papiermangel in Rumänien.

Mit Rücksicht auf den Mangel an Zeitungspapier, der die meisten Blätter zwingt, in herabgesetztem Umfang zu erscheinen, hielten nach dem Pester Lloyd die Herausgeber der Bukarester Blätter eine Besprechung ab, in der beschlossen wurde, beim Finanzminister einzuschreiten, daß den rumänischen Papierfabriken auf Grund der Kompensation die Einfuhr jener Stoffe gestattet werde, die zur Papiererzeugung notwendig sind und eine gleiche Begunstigung für die Zeitungen auf derselben Grundlage zu erwirken, die Papier aus dem Auslande einführen wollen, bis die hiesigen Fabriken normal arbeiten.

Nach einer verläßlichen Bukarester Meldung der Frankfurter Zeitung a. M., wurden die rumänischen Papierfabriken infolge Mangels an Rohmaterial gezwungen, ihren Betrieb teilweise einzustellen.

Kann gegen einen unter Geschäftsaufsicht gestellten Schuldner geklagt werden?

sk. Diese äußerst aktuelle Frage ist vom Oberlandesgericht Breslau unterm 6. November d. J. bejaht worden. Der 6. Zivilsenat führte aus:

Die Bundesratsverordnung vom 8. August 1914 sagt darüber nichts, sie bestimmt lediglich, daß Arreste und Zwangsvollstreckungen nur zugunsten der von dem Verfahren nicht betroffenen Gläubiger stattfinden dürfen. Es liegt nahe, anzunehmen, daß die Verordnung die Klage gegen den Schuldner erwähnt hätte, wenn sie ihre Zulässigkeit hätte beschränken wollen. Die Bejahung der Frage folgt aber aus der Rechtsstellung des Schuldners, wie sie sich aus den Bestimmungen in §§ 6 bis 8 der Verordnung ergibt. Er ist in der Verfügungsmacht über sein Vermögen und in seiner Prozeßfähigkeit (§ 52 ZPO.) nicht beschränkt. Die gegen ihn bestehenden Forderungen bleiben unberührt, die von ihm vorgenommenen Verfügungen sind rechtswirksam, auch wenn sie ohne Zustimmung der Aufsichtsperson vorgenommen sind, die Wirkung der Geschäftsaufsicht beschränkt sich auf das Gebiet der Vollstreckung. Daraus folgt, daß man die Klageerhebung gegen ihn unbeschränkt zulassen muß.

Man hat darauf hingewiesen, daß, wenn alle Gläubiger der unter Aufsicht gestellten Person klagen würden, dem Schuldner eine ungeheure Kostenlast aufgebürdet würde, so daß der Zweck der Geschäftsaufsicht, dem Schuldner über die infolge des Krieges hervorgerufene Zahlungsunfähigkeit ohne Konkurs hinwegzuhelfen, gefährdet werde. Ein solches Vorgehen aller Gläubiger würde aber selten vorkommen, da sie bedenken müssen, daß sie die Prozeßkosten vorläufig verauslagen müssen und vom Schuldner einstweilen nicht beitreiben dürfen. Sie würden auch gegen ihren eigenen Vorteil handeln, wenn sie die Passivmasse durch die Kosten unnötiger Klagen vergrößern wolllten. Wenn anderseits geltend gemacht wird, der Gläubiger habe in der Regel kein Interesse an der Erhebung der Klage, so ist diese Ansicht in ihrer Allgemeinheit nicht richtig. Ein Interesse des Gläubigers an der Erlangung eines Schuldtitels wird wohl stets zu bejahen sein.

Eindrücke von einer Londoner Reise Ende November 1915.

(Eigenbericht.)

Für einen Skandinavier ist es zurzeit leicht, sich guter Gastfreundschaft bei den englischen Papierverbrauchern zu erfreuen, wenn er nur Papier

Digitized by Google

schafft. Preis ist Nebensache. Denn es macht sich überall Mangel an Papier und Papierstoffen in England bemerkbar.

Welche Veränderung hat sich aber in London seit 1913 vollzogen.

Zunächst herrscht eine ägyptische Finsternis in allen Straßen und auf den sonst in einem Lichtmeer schwimmenden freien Plätzen. Selbst die Autos sind mit das Licht verdeckenden Schirmen versehen. Die Zeppelinfurcht beherrscht hier alle Kreise, da erst kürzlich ein Zeppelin Tod und Verderben über die Riesenstadt sandte. Hunderte von Menschen wurden getötet und verwundet. Grauenvoll waren die Wirkungen, wie man hörte. Keinen Augenblick fühlen sich die Bewohner der Riesenstadt mehr sicher. Bei den für London eigentümlichen, lang anhaltenden Nebeln ist es ausgeschlossen, die Luftschiffe zu beobachten, geschweige denn zu verjagen. „Wenn London nur nicht so groß wäre", bemerkte ein Engländer, „bei seiner großen Ausdehnung verfehlen die Bomben ihr Ziel beinahe nie."

Und die armen Papierhändler! Ein alter Kunde, der drei Söhne nun im Kriege verloren hatte, schilderte mir in den schwärzesten Farben die große Not der Papierhändler und Papiermacher. Täglich seien Schiffsverluste durch deutsche Minen oder U-Boote zu verzeichnen. Die Papiermacher hätten keine Wintervorräte an Holzstoff und Zellstoff, Esparto sei ein unbekannter Artikel geworden, und den Papierhändlern seien die Vorräte ausgegangen. Die Hoffnungen, die man auf Kanada gesetzt habe, seien nicht in Erfüllung gegangen. Auch fehle es an Arbeitern in den Papierfabriken. Die Probelieferungen, welche nach China, Südamerika und überhaupt dahin gemacht worden seien, wohin früher die Zentralmächte geliefert hatten, seien mißlungen, da die Aushilfsarbeiter nicht die nötigen Erfahrungen hätten. Habe man nach vieler Mühe endlich eine Schiffsladung für die Kolonien unterwegs, so fällt sie nicht selten den eigenen Minen oder den deutschen Unterseebooten zum Opfer.

Auf die Frage, wie das Ende dieser traurigen Zeit sein könne, erhält man keineswegs hoffnungsvolle Berichte. Am meisten wird über die Lügenhaftigkeit der Presse und des ganzen Greyschen Regiments geklagt. Wenn gemeldet wird, „die Russen haben glänzende Siege errungen!", dann widerrufen die Pseudosieger selbst diese Meldungen und nur die Niederlagen erweisen sich als wahr; es stellt sich heraus, daß strategische Dummheiten und unnötige Opfer an Menschen und Material gemacht worden waren. Von dem „Dardanellischen Fasse der Danaiden" zu reden, ist überhaupt nicht mehr „gentlemanlike". Und ein unzufriedener Papieragent bemerkte: „Was wird uns der Samen von Saloniki für Früchte bringen?" „Was haben die Leute geschrien über Deutschlands Eingriffe in Belgien! Der Unterschied besteht nur darin, daß in Belgien Scharfsinn und Schneidigkeit, in Saloniki Dummheit und Schlafhaubenpolitik den Ausschlag geben." Scherzend schloß mein Kollege mit der amerikanischen sarkastischen Bemerkung, daß wenn die Alliierten melden: „Die Lage ist unverändert" es heißen müßte: „Die ‚Lüge' ist unverändert". „Die Deutschen haben nun über Konstantinopel den seit Jahrhunderten gesuchten Landweg nach Indien gefunden und dem augenleidenden Grey wird es immer schwieriger werden, seiner Sippe Sand in die Augen zu streuen — — dies bildet ungefähr die Durchschnittsansicht der Engländer an der Themse. Keineswegs vertrauenerweckend für die Zukunft Britannias. Die Zentralmächte heizen der „Entente cordiale" tüchtig ein — die richtige Zentralheizung, bemerkte dazu ein schwedischer Kollege, indem er noch hinzufügte: „Ich hasse die Russen, verachte die Engländer, bedaure die Franzosen und bewundere die Deutschen!"

Englands Einfuhr von Holz- und Zellstoff.

Englands Einfuhr an Holz- und Zellstoff betrug im Vergleich mit der Einfuhr im gleichen Zeitraum des Vorjahres in den Monaten Januar-September 1915:

	Januar 1914	September 1915
	Tonnen	
Gebleichter Zellstoff von:		
Rußland	50	—
Schweden	2 598	8 509
Norwegen	7 950	12 506
Deutschland	803	112
Andere Länder	809	479
Ungebleichter Zellstoff von:		
Rußland	18 155	6 827
Schweden	189 688	213 654
Norwegen	41 996	52 151
Deutschland	24 861	—
Andere Länder	5 066	887
Holzstoff (feucht):		
Norwegen	240 112	276 181
Schweden	64 840	91 373
Kanada	81 295	17 179
Andere Länder	33 704	20 643

Die Einfuhr Schwedens ist also ganz erheblich durch den Krieg gestiegen, ebenso hat die Einfuhr Norwegens zugenommen. Letzteres Land hat eine größere Holzstoffausfuhr, Schweden eine größere Ausfuhr von Zellstoff zu verzeichnen. Bemerkenswert ist, daß die Holzstoffeinfuhr Kanadas in dem betreffenden Zeitraum des Jahres 1915 gegenüber der im Jahre 1914 ganz bedeutend zugenommen hat.

Neue Papierstoffindustrie in Argentinien.

Nach Feststellungen des italienischen Geschäftsmannes Mussini ist der Baum Araucaria imbricata, welcher in reichlicher Menge in den Wäldern vorkommend, die den größten Teil des Territoriums Neuquen an den Andesbergen, nahe der patagonischen Grenze, für Papierstoff-Fabrikation sehr gut geeignet. Eine ähnliche Baumart von zwar etwas geringerer Qualität, die aber ebenfalls befriedigende Ergebnisse für Papierstoff lieferte, kommt in noch größeren Mengen in den Wäldern des Gouvernements Missiones im nördlichen Argentinien, an der Grenze von Brasilien, Uruguay und Paraguay, vor. Eine Aktiengesellschaft will in Kürze den Betrieb beginnen, für welchen die argentinische Regierung großes Interesse zeigt. Argentiniens Papierverbrauch soll daraus leicht gedeckt werden können. Es führte im Jahre 1913 32 000 t Papierstoff ein; der Durchschnittspreis war 0,03 Pesos Gold pr. kg, der Einfuhrzoll 0,0015 Pesos Gold pr. kg. Hiervon kamen aus Norwegen 87500 t, aus Deutschland 3760 t, aus den Vereinigten Staaten 801 t, aus Holland 384 t, aus Dänemark 17600 t, aus Schweden 17600 t, aus der Schweiz 102 t, aus Oesterreich 100 t. A.

Digitized by Google

MARKT-BERICHTE

Chemikalien-Bericht.

Von Julius Koehler, Braunschweig.

Nach neutralen Mitteilungen sind die Preise für sizilianischen Rohschwefel und raffinierte Sorten ziemlich gestiegen und werden allem Anschein nach noch weiter steigen infolge der erheblich erhöhten Ausgaben für Kohlen, Löhne usw. Die Seefrachten und Kriegsversicherungen sind ebenfalls erhöht worden. Der Absatz sowohl in Rohschwefel als auch in Raffinaden ging in den letzten Wochen hauptsächlich nach Italien, Frankreich und Spanien, namentlich kauften die großen Pulverfabriken ziemliche Posten Schwefelraffinaden. Auch England soll für seine Pulverfabriken in Aegypten in letzter Zeit viel gemahlenen Brockenschwefel aufgekauft haben. Im allgemeinen ist der Geschäftsgang im Durchschnitt ein weniger belebter zu nennen.

Nach den letzten neutralen Berichten stellen sich danach bei jetziger Kriegslage die Notierungen ganz unverbindlich. Die 100 Kilo Mark:

Sizil.	Rohschwefel Vant Lic. IIa ungem. lose verladen	15.55
»	» » » IIIa » » »	15.35
»	» » » IIIa ous » »	15.25
»	» » » IIIa buona » »	15.05
»	» brutto inkl. Sack 70 Pf. mehr	
»	Block (Brockenschwefel) raffiniert, lose	17.65
»	Block (Brockenschwefel) raffiniert, br. inkl. Sack	18.25
»	Stangenschwefel raffiniert br. inkl. Sack	18.65
»	» » » in ⅛Ztr.-Geb.	18.95
»	Brockenschwefel Ia raff. gemahlen br. inkl. Sack	18.75
»	Floristella halbraff. gem. » » » »	17.95
»	Rohschwefel gem. » » » »	17.35

Prompte Kasse mit 1¼ % Skonto. Bordfrei (cif) Amsterdam, Rotterdam: bei Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden und wagen sollte. — Bordfrei ab sizilianischen bezüglichen Haupt-Hafenplätzen sollen augenblicklich die Preise etwa 3,25 Mk. die 100 Kilo billiger sein als bordfrei Rotterdam, Amsterdam. Ab divers. isolierten sizil. Küstenplätzen teilweise billiger bei großen Posten oder wenn im Verlaufe neutrale Dampfer eben dahin anlaufen sollten, was aber jetzt seltener vorkommt, wegen Gefährlichkeit und auch weil Mangel an Verschiffung ist.

Prima	Alaun in Stücken in ⅝ Ztr.-Gebinden	14.25
»	» gemahlen » ⅝ »	15.25
»	Antichlor (Unterschwefels. Natron)	15.95
»	China Clay 6% in Doppelsäcken Qualität extra	7.35
»	» » » » » » I	6.95
»	» » » » » » II	6.75
»	» » » » » » III	6.10
»	» » » » » » IV	5.75
»	» » » » » » V	5.25
»	» » » » » » VI	4.95
»	» » weitere Nuancen 4.90 bis zu	4.50
»	Chlorkalk 35/37% in Hartholz Geb.	13.95
»	Chlorkalk 35/37% in Weichholz Geb.	13.45
»	Chroms. Kali, rotes, kristall. nach Quant.	69.50—70.50
»	» Natron, kristall. nach Quant.	59.50—66.50
»	Glaubersalz, kalziniertes, in Stücken in Geb.	7.75
»	» » gemahlen » »	8.25
»	Mineralweiß f. die Papierfabriken extra	6.75
»	» » » » gut	6.25
»	Satinite für die Papierfabriken in Säcken	6.50
»	Soda, kaust. 70/72% in eisernen Trommeln	26.50
»	» » 60 62% » » »	24.50

Prompte Kasse mit 1% Diskonto, bordfrei (cif) Rotterdam, Amsterdam, bei je größeren Posten, wenn eben dahin im Verlauf neutrale Gelegenheit sich finden sollte, was jetzt sehr teuer und gewagt ist.

Sachsen.

Die Holzschleifereien waren in letzter Zeit immer gut beschäftigt, denn die Nachfrage war ziemlich rege, und es sind keine großeren Vorräte an Holzstoff vorhanden. Auch die Preise, die angelegt wurden, waren etwas besser, doch sind sie in Berücksichtigung der verteuerten Herstellungskosten noch lange nicht zufriedenstellend, denn bei den gegenwärtigen Verhältnissen lassen sie noch keinen Nutzen übrig. Fürs kommende Vierteljahr liegen wieder Anfragen auf Neuabschlusse vor und sind die Unterhandlungen im Gange.

Auf dem Pappenmarkt liegen die Verhältnisse ähnlich. Besonders für braune Lederpappen waren reichlich Anfragen vorhanden. Auch weiße Holzpappen erfreuten sich einer größeren Nachfrage. Erschwert wird die Fabrikation sehr durch Einberufung der geübten Arbeitskräfte, für die oft kein Ersatz zu beschaffen ist.

Die Wasserkräfte waren bisher für die Betriebe immer günstig. Es war überschüssiges Wasser vorhanden.

Das Angebot von Schleifhölzern war in der letzten Zeit reichlich und deckte vollauf den Bedarf. Nur die Abfuhr war erschwert durch den Mangel an Fuhrwerken. Die Preise waren nicht übertrieben hoch.

Schlesien.

Die allgemeine Lage ist für die Papierherstellung dieselbe wie im Vormonat. Der Papiermarkt dagegen ist erfreulicherweise bedeutend belebter. Alle Papiere werden sehr gefragt und müssen Aufträge abgelehnt werden, da es nicht möglich ist, kurzfristige Lieferungen anzunehmen. Einzelne Papiere für den täglichen Gebrauch sind teilweise schwer zu beschaffen, so daß kleinere Abnehmer, die nur geringe Mengen anfertigen lassen können, direkt in Verlegenheit sind.

An den Preisen wird meistens nicht gehandelt, wenn nur Papier zu bekommen ist. Von allen Seiten wird auf Lieferung gedrängt, die aber teilweise wieder durch Mangel an Beförderungsgelegenheit teils des Fertigfabrikats, teils der Rohstoffe behindert wird. Sehr groß ist die Nachfrage nach hartgeleimten Papieren. Die Holzstoffproduktion ist wieder etwas gestiegen, so daß Holzstoff wieder reichlicher zu haben ist. Längere Lieferungsverträge werden nicht abgeschlossen, da sowohl Verbraucher als auch Erzeuger von Monat zu Monat eine Besserung in ihrem Sinne erwarten.

Fabriken, die Gelegenheit haben, Rohstoffe ohne Zwischenhandel einzukaufen, und in der Lage sind, etwas billiger liefern zu können, sind mit Aufträgen geradezu überhäuft. Bei einigen Rohstoffen, namentlich bei Altpapier, läßt sich der direkte Einkauf jedoch nicht immer bewerkstelligen, da manche Fa-

Digitized by Google

briken nicht über Sortierräume und Einrichtungen verfügen. Harz wird nur spärlich angeboten, dagegen sind Angebote an Oelen und Schmierfett reichlich, und hat sich die Qualität in den letzten Monaten bedeutend gebessert.

Noch immer leidet manche Fabrik unter schlechten Verkaufspreisen, und ältere Schlüsse müssen noch unter Verlustpreisen geliefert werden. Zum Glück handelt es sich nur um Ausnahmen.

In der Pappenfabrikation ist die Lage ebenfalls als normal zu bezeichnen, und sind alle Holz- sowie Graupappenfabriken reichlich beschäftigt. Die Preise sind teilweise befriedigend, zeigen im übrigen aber ebenso große Abweichungen wie die Papierpreise. Die Rohstoffe für Pappen steigen noch dauernd. Für die Zellstoffabriken haben sich die Verhältnisse noch nicht gebessert.

Das Holzangebot ist leider noch sehr schwach. Holzfällungen sind selten, und wenn Notfällungen vorgenommen werden müssen, werden die Auktionen überlaufen und die Preise in die Höhe getrieben.

Die Einbringung von Papierholz ist immer noch sehr schwierig, da es an Fuhrwerken fehlt und auch die Witterung teilweise ungeeignet war. Das Sortieren des Schleifholzes ist fast aus der Mode gekommen, man ist froh, soviel zusammenzubringen, um die Kundschaft mit Holzstoff versehen zu können. Die Folgen davon sind natürlich im Holzstoff unangenehm bemerkbar.

Westfalen.

Der Papiermarkt hat die große Aufnahmefähigkeit, die ihm nun schon seit Monaten das Gepräge gegeben hat, beibehalten; es zeigt sich anhaltende Lebhaftigkeit und für Abschlußgeschäfte sind die Werke kaum in der Lage, die Abrufe wunschgemäß zu befriedigen. Allerdings muß dabei berücksichtigt werden, daß wohl auch nicht eine der zahlreichen Papierfabriken ihre Betriebseinrichtungen restlos ausnützen kann; es ist dies aber anderseits auch gut, denn sonst wäre es wohl kaum möglich, die Erzeugungsmenge unterzubringen, während jetzt eher Knappheit an Papier besteht, so daß die Papierfabriken ihre Verkaufspreise den Selbstkosten wenigstens einigermaßen anpassen können. Gerade für holzhaltige Papiere, welche die Hauptbeschäftigung der im Verbande Deutscher Druckpapierfabriken zusammengeschlossenen Werke bilden, sind sehr empfindliche Steigerungen der Herstellungspreise zu verzeichnen, die nicht durch Erzeugungserhöhungen wenigstens einigermaßen ausgeglichen werden konnten; wie die Verhältnisse indessen jetzt liegen, mußte man hiervon absehen. Ja, man war froh, wenn die Umstände es zuließen, so wenig als möglich herausarbeiten zu müssen. Die Bestrebungen, die auf eine Erhöhung der Beteiligungsziffern im Verbande Deutscher Druckpapierfabriken hinzielten, ließen sich nicht verwirklichen, denn für eine erhebliche Erzeugungssteigerung ist der heimische Markt eben noch nicht aufnahmefähig genug; die Vergrößerung des Angebots hätte lediglich die Verkaufspreise heruntergebracht, ohne die Möglichkeit zu bieten, durch eine Vergrößerung der Erzeugung die Selbstkosten wesentlich zu vermindern. Unter diesen Umständen war es richtig, nicht nur die Verhältnisse im Verbande Deutscher Druckpapier-Fabriken G. m. b. H. unverändert zu lassen, sondern auch hinsichtlich der Preise und Beteiligungen für die nächsten Jahre nichts wesentlich zu verändern. Um erheblichen Schwankungen des Marktes in holzhaltigen Papieren aller Art vorzubeugen, und damit überhaupt das Rückgrat des Papiermarktes zu stützen, kam die Gesellschafterversammlung des Verbandes Deutscher Druckpapier-Fabriken überein, den Verband auf weitere drei Jahre zu verlängern. Außer in Rotations- und Zeitungs-Schnellpressendruck ist auch das Geschäft in satinierten Papieren fester geworden, da der Bedarf sich weiterhin dringender gestaltete. Für Packpapiere ist der Markt nach wie vor sehr aufnahmefähig; sowohl gewöhnliche Braunholz- wie insbesondere Zellstoffpapiere sind gesucht, und der Umfang der Neubestellungen läßt erkennen, daß auch weiterhin der Bedarf dringlich bleiben wird. Das gleiche läßt sich vom Geschäft in Pappen aller Art berichten; braune Maschinenlederpappen sind durchaus knapp, auch graue Buchbinderpappen, die lange Zeit hindurch vernachlässigt lagen, beginnen jetzt, lebhafter von den Sammelplätzen in den Verbrauch überzugehen, so daß sich die Preise langsam verbessern konnten, auch bei freihändigen Verkäufen.

Skandinavien.

Holzstoff: Infolge der strengen Kälte in Skandinavien verminderte sich das Angebot, namentlich dasjenige von feuchtem Holzschliff. Die Preise erfuhren eine weitere Erhöhung. Trockener Holzstoff notiert ca. 100 Kronen per 1000 kg frei Ausfuhrhafen, feuchter Stoff ca. 43 Kronen.

Zellstoff: Die nordischen Fabrikanten suchen durchweg nur Verkäufe für Lieferung während der nächsten Monate zu tätigen, da sich naturgemäß zurzeit nicht übersehen läßt, wie sich die Zellstoffabrikation späterhin gestalten wird. Die nordischen Fabriken leiden andauernd unter dem Mangel an Kohlen und Chemikalien, deren Bezug ihnen seiten Englands auf jede Weise erschwert wird. Die Preise für Zellstoff für Lieferung während der nächsten Monate zeigen weiterhin eine steigende Tendenz.

VERMISCHTES

General-Versammlungen.

Schlesische Zellulose- und Papierfabriken Akt.-Ges. in Cunnersdorf. In der Generalversammlung wurde der vom Vorstand vorgelegte Geschäftsbericht genehmigt und der Verwaltung Entlastung erteilt. Die Ausschüttung einer Dividende findet nicht statt, doch war im Geschäftsbericht ausgeführt worden, daß das Ergebnis der letzten Monate des neuen Geschäftsjahres besser war als in der entsprechenden Vorjahrszeit. Eine bestimmte Voraussage über den nächsten Abschluß ließe sich jedoch bei den durch den Krieg hervorgerufenen unsicheren Verhältnissen nicht geben.

Geschäfts-Berichte.

Die Luxuspapierfabrik E. A. Schwerdtfeger & Co. Akt.-Ges. in Berlin weist für 1914/15 aus dem Warengeschäft einen Ertrag von 253 414 M. (1913/14 400 333) aus. Von den Ausgabekonten sind u. a. die Handlungunkosten von 133 275 M. (193 993) und die Abschreibungen von 142 212 M. (187 401) zu nennen. Nach Verrechnung der sonstigen Ausgaben und des

Digitized by Google

Gewinnvortrages von 8919 M. (485) ergibt sich ein Verlust von 101 099 M. (gegen in 1913 14 9419 M. Ueberschuß), der nach Aufzehrung des Reservefonds von 3500 M. mit 97 599 M. auf neue Rechnung vorgetragen wird. Im Geschäftsbericht schreibt die Verwaltung u. a., daß der Krieg trotz einer allmählich erfolgten Anpassung des Betriebes an die geänderten Bedürfnisse eine wesentliche Einbuße am Umsatz verschuldet habe. Ueber die ausländischen Vertriebsstellen des Unternehmens liegen seit Kriegsausbruch Zahlen nicht vor. Die Verluste im feindlichen Auslande sind, soweit sie nicht durch das Delkrederekonto von 6000 M. gedeckt wurden, über Gewinn- und Verlustkonto verrechnet. In der Bilanz erscheinen Debitoren mit 613 715 M. (559 218), Waren mit 636 558 M. (578 036), Beteiligungen mit unverändert 70 000 M. Kreditoren sind von 506 776 Mark auf 707 405 M. gestiegen. Die Aussichten für das laufende Jahr lassen sich dem Geschäftsbericht zufolge noch nicht übersehen. Die Nachfrage sei zurzeit im Steigen.

Papierfabrik Weißenstein A.-G., Dillweißenstein bei Pforzheim. Die Gesellschaft weist für das mit dem 30. Juni zu Ende gegangene Geschäftsjahr eine weitere Vergrößerung des Verlustsaldos auf. Nach Verrechnung von 60 303 Mk. (i. V. 159 762 Mk.) Abschreibungen steigt der Passivsaldo, obwohl der Gesellschaft ein Schuldennachlaß des Pforzheimer Bankvereins von 98 000 Mk. zugute kam, um 114 467 Mark auf 371 613 Mk. Die Bilanz zeigt neben 300 000 Mark Obligationenschuld (wie i. V.) und 518 085 Mk. (481 886 Mk.) Passivhypotheken ein weiteres Anwachsen der Kreditoren und Akzepte, die sich von 536 538 Mk. auf 610 601 Mk. vermehrt haben. Es treten noch Bankschulden und Darlehen von Aktionären von nicht weniger als 1 115 563 Mk. (1 114 300 Mark) hinzu. Die Debitoren betragen nach Absetzung von 67 402 Mk. (363 448 Mk.) zedierten Forderungen 257 599 Mk. gegen 141 893 Mk. i. V. derungen 257 599 Mk. gegen 141 893 Mk. i. V. Die Vorräte sind mit 337 150 Mk. (477 301 Mk.) bewertet. Barbetrag, Wechsel und Bankguthaben betragen 96 118 Mk. (9117 Mk.)

Gustavsthal, Gemeinde Hammern (Neuern, Böhmen). Holzstoff- und elektrotechnische Fabrik, Gustavsthal, Gesellschaft mit beschränkter Haftung. Mit dem Beschlusse vom 12. November 1915 wurde Klothilde Paul, Fabriksleiterin in Hammern-Eisenstraß, zum Kurator des einzigen im Kriegsdienste stehenden Geschäftsführers, Oberingenieur Rudolf Petzoldt, in seiner Eigenschaft als Geschäftsführer gemäß §§ 276, 282, a. b. GB., bestellt. Dieselbe wird den abwesenden Oberingenieur Rudolf Petzoldt in seiner Eigenschaft als Geschäftsführer für die Dauer seiner Abwesenheit vertreten und die Firma zeichnen.

Geschäfts-Nachrichten.

Alle geschäftlichen Vorkommnisse, welche für unsern Leserkreis von Interesse sind, veröffentlichen wir unter obiger Ueberschrift kostenlos. Wir bitten unsere geschätzten Leser laufend um entsprechende freundliche Benachrichtigung.

Altona, Elbe. Carl F. Patzer, Kartonnagenfabrik, Große Rainstr. 24, Altona. Die Gesellschaft ist durch den Tod des Gustav Adolf Carl Johann Hamann aufgelöst. Das Handelsgeschäft ist auf den Gesellschafter Robert Nodop unter unveränderter Firma übergegangen.

Aschaffenburg. Die in der Generalversammlung der A.-G. für Maschinenpapierfabrikation in Aschaffenburg a. M. vom 22. Juni d. J. bestellte Revisionskommission hat ihre Arbeiten im großen und ganzen erledigt, nachdem die Unterkommissionen ihre Berichte fertiggestellt haben. Die vollständige Zusammenstellung des Materials und die endgültige Fassung des Berichts dürften wohl noch im Laufe des Monats zu erwarten sein.

Berlin. M. Croner und Co., Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Luxuspapierfabrik. Justizrat Hermann Posner in Berlin ist durch Beschluß des Handelsregistergerichts vom 7. Dezember 1915 vorläufig zum Geschäftsführer bestellt.

Buxtehude. Wintersche Papierfabriken in Altkloster. In der Generalversammlung der Aktionäre vom 14. Oktober 1915 ist die Aenderung des § 2 des Gesellschaftsvertrages dahin beschlossen worden: Zweck der Gesellschaft ist die Herstellung von Papier und dazugehöriger Halbfabrikate, ferner Herstellung von Strohstoff und aller sich daraus ergebender Fertigfabrikate sowie aller damit zusammenhangender Papier- und sonstiger Geschäfte.

Düsseldorf. „Flender & Schluter, Papier- und Pergamentpapier-Fabriken, Aktiengesellschaft." Das Vorstandsmitglied Anton Schneider ist abberufen. Das verbleibende Vorstandsmitglied Dr. Edgar Roose ist berechtigt, allein die Gesellschaft zu vertreten.

Hamburg. Lange & Muller, Papierhandlung. Prokura ist erteilt an Ehefrau Anna Catharine Margarethe Lange, geb. Guth.

Leipzig. Sächsische Luxuspapierwarenfabrik, Gesellschaft mit beschrankter Haftung in Leipzig. Arthur Boeckel ist als Liquidator ausgeschieden. Zum Liquidator ist gerichtlich bestellt der Kaufmann Karl Bannter in Leipzig.

Leipzig. In das Handelsregister ist eingetragen worden: die Firma Arthur Brendel in Leipzig. Der Kaufmann Arthur Emil Brendel in Leipzig ist Inhaber. (Angegebener Geschäftszweig: Betrieb eines Kartonnagen-Fabrikationsgeschäfts.)

München. In das Handelsregister wurde eingetragen die Firmen: Johann Biberger, Sitz München. Inhaber: Kaufmann Johann Biberger in München. Luxuspapier-, Schreibwaren- und Postkartengroßhandlung.

München. In das Handelsregister wurde eingetragen die Firma: Johann Hartmann, Institut für Fabrikation und Alleinvertrieb der Fahnenwappen „Deutschland", Sitz München. Inhaber: Fabrikant Johann Hartmann in München. Fabrikation und Versand von Fahnen und Fahnenwappen.

Offenburg, Baden. Georg Drinneberg jun., Kartonnage-Fabrik in Offenburg. Der Firmeninhaber Georg Drinnebrg jun. ist gestorben; dessen Witwe, Marie geb. Willin, in Offenburg, führt das Geschäft unter der Firma Georg Drinneberg, Kartonnage-Fabrik, unverändert weiter.

Rostock, Mecklb. Emil Leverenz, Buchdruckerei, Papier- und Schreibwarenhandlung, in Rostock. Dem Kaufmann Curt Nath in Rostock ist Prokura erteilt.

Ausländische Geschäfts-Nachrichten.

Drammen (Norwegen). Der seit längerer Zeit ruhende Betrieb der Holzschleiferei und Zeitungspapierfabrik A.-S. Holmen-Hellefos begann wieder Anfang November, nachdem Aenderungen, u. a. bezüglich der Sortierung, vorgenommen sind. A.

Folum, Norwegen. Die 1873 gegründete Schleiferei Folum wird nunmehr zur Papiermacherei übergehen. Die baulichen Arbeiten sollen in tunlichster Bälde begonnen werden.

Die Herren O. Grundt, Rosholm, Disponent Sverre Halvorsen und werkstellender Direktor der Gesellschaft Ingenieur Sverre Gröndahl werden auch fernerhin für das Unternehmen tätig sein. Zunächst soll nur die Weiterverarbeitung des eigenen Holzstoffes beabsichtigt sein. Die Jahresproduktion beträgt zurzeit 6000 Tonnen trocken gedachte Feinschliffmasse. D.

Mörril (Schweden). Die erst dieses Jahr in Betrieb genommene Holzschleiferei Aeggfors Aktiebolag (in norwegischem Besitz, Ausfuhr über und

Digitized by Google

Hauptkontor in Kristiania) will ihre Produktion von 30 000 auf 40 000 heißgeschliffenen 50prozentigen Fichtenstoff jährlich erhöhen, Maschinen zur Erweiterung trafen schon ein.

Todesfälle.

Den Heldentod fürs Vaterland starb Herr Kgl. Oberförster Eppen, Sohn des Herrn Kommerzienrat Ferdinand Eppen, Papier- und Zellstoffabrikbesitzer in Winsen a. Luhe.

Türkheim. Hier verstarb am 11. Dezember 1915, abends 7 Uhr, Herr L. Schwindenhammer, Vater, ehemaliger Papierfabrikant, in seinem 88. Lebensjahre.

Villach. Der Direktor der Zellulosefabrik in Villach, Walter Kershaw Bradbury, erlag in Hallein einem Herzschlag im Alter von 44 Jahren.

Kristiania. Im Alter von 75 Jahren starb Werkbesitzer E. Skamarken, seit 1880 zusammen mit H. Breien Gründer der Holzschleifereien Noreborg und Kroppstadfors und Torpshammar Bruk in Schweden. Auch beteiligte er sich an der Gründung der Papierfabriken Eker und Sunland bei Drammen, in denen er bis zu seinem Tode Vorsteher im Vorstande war, während seine Söhne Gustav und Christian in diesen Vorstandsmitglied bzw. Direktor sind.

A.

Brände.

Pirna. In der Zellulosefabrik Pirna I von Hoesch & Co. brach auf bisher unaufgeklärte Weise in einem Lagerraum Feuer aus, durch welches nicht unwesentlicher Schaden angerichtet wurde. Der Brand konnte jedoch auf seinen Herd beschränkt werden.

Kleine Mitteilungen

Eisernes Kreuz. Mit dem Eisernen Kreuz 1. Kl. wurde ausgezeichnet Herr Eugen Gandert aus Neustadt a. H., Papiermaschinengehilfe in der Papierfabrik von Otto Günther in Greiz. Derselbe meldete sich kurz nach der Mobilmachung, da er in keinem Militärverhältnis stand, freiwillig, wurde aber nicht genommen. Da er jedoch nicht locker ließ, wurde er schließlich in einem Jägerbataillon eingestellt. Kaum im Felde angelangt, erwarb er sich durch seine soldatische Tüchtigkeit und Unerschrockenheit das Eiserne Kreuz zweiter Klasse. Anfang November d. J. hielt er bei einem schließlich gescheiterten feindlichen Sturmangriff in einem wahnsinnigen Maschinengewehrfeuer und Schrapnellhagel aus, obwohl ihn nicht weniger als 20 Kugeln getroffen hatten und sein Körper von den Füßen bis zum Kopfe voller Wunden war. Zum Glück scheint keine lebensgefährlich zu sein. Dem Tapferen, den man beinahe nicht mitgenommen hätte, wurde jetzt aus dem Felde das Eiserne Kreuz 1. Klasse ins Lazarett nachgeschickt.

Mit dem Eisernen Kreuz 2. Klasse wurden ausgezeichnet:

Herr Paul Engler, Gefreiter, Papiersaalmeister der Papierfabrik Cospuden Ferd. Flinsch in Leipzig.

Herr Max Taubert, Maschinengehilfe der Ratinger Papierfabrik in Ratingen (Rheinl.), unter gleichzeitiger Beförderung zum Unteroffizier.

Herr Lous Kunze, Papiermaschinengehilfe in der Papierfabrik von Gebr. Lange in Bernburg, Anhalt.

Herr Max Schilde, Vizefeldwebel d. L., Betriebsleiter der Unterelsässischen Papierfabrik A.-G. in Schweighausen, Elsaß, unter gleichzeitiger Beförderng zum Leutnant.

Kriegsausschuß der deutschen Industrie.

Sicherstellung der deutschen Auslandsforderungen. Die Ausschüsse des Zentralverbandes Deutscher Industrieller und des Bundes der Industriellen hielten am 14. Dezember in Berlin eine aus allen Teilen des Reiches stark besuchte Tagung ab. Auf Grund eines ein-

Soeben erschien:

Das schönste Geschenk für jung und alt, daheim und im Felde

Deutschland, Deutschland über alles

Ein vaterländisches Hausbuch zur Verherrlichung deutscher Heldenkraft, deutscher Herzensgüte, deutscher Kultur und - deutscher Wesensart -

herausgegeben von

Maximilian Bern

Gegen 400 Seiten mit etwa 500 Beiträgen deutscher Dichter
Preis: geheftet 2 M., vornehm gebunden in Leinwand 3 M.

„Deutschland, Deutschland über alles" ist ein von echtem, warmem Vaterlandsgefühl beseeltes, urdeutsches dichterisches Volksbuch, das trotz der Fülle des Schönen, das der Verfasser in den verschiedenen zielbewußt ausgestalteten Abteilungen bietet, einheitlich und übersichtlich bleibt.

Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H.,
Berlin S 42

Chemiker gesucht!

Tüchtiger, erfahrener, wissenschaftlich gebildeter Chemiker, mit gründlichen Kenntnissen der Papier- und Zellstoff-Chemie, findet bei uns hochbezahlte, dauernde Stellung. Bewerbungen mit Zeugnisabschriften, Empfehlungen, Angaben über Gehaltsansprüche und Eintrittszeit erbittet

Papierfabrik Köslin,
Aktiengesellschaft.

Digitized by Google

leitenden Berichtes des Herrn Kommerzienrat Dr. Guggenheimer, Direktor der Maschinenfabrik Augsburg-Nürnberg Akt.-Ges. in Augsburg, über die Sicherstellung der deutschen Auslandsforderungen und über den Entwurf einer der Reichsregierung einzureichenden Denkschrift wurde folgende Entschließung einstimmig angenommen:

„Der Kriegsausschuß der deutschen Industrie hat sich in seiner heutigen Versammlung nachdrücklich dahin ausgesprochen, daß neben der bereits durch die Bundesratverordnung vom 7. Oktober 1915 angeordneten Anmeldung der feindlichen Vermögenswerte im Inlande alsbald auch eine Feststellung der deutschen Auslandsforderungen stattfinden muß. Die von der Regierung bisher gegebene Zusicherung, daß sie bemüht sein wolle, den Eingang dieser Forderungen durch Wiederherstellung der früheren Rechtsbehelfe zu sichern, wird nach der Ueberzeugung des „Kriegsausschusses" keineswegs ausreichen, den rechtzeitigen und vollständigen Eingang derartiger — für den Bestand mancher Einzelunternehmungen ausschlaggebender Werte — zu gewährleisten. Angesichts der Tatsache, daß die behördlichen Stellen vor dem Kriege, die deutsche Industrie mehrfach aufgefordert haben, dem deutschen Gewerbefleiß neue Absatzgebiete auf dem Weltmarkte zu erschließen, erscheint es als eine der wichtigsten Pflichten der verbündeten Regierungen, nunmehr auch für einen wirksamen Schutz der in Frage stehenden Interessen Sorge zu tragen, um damit gleichzeitig die Grundlage für die spätere ungestörte Weiterentwicklung von Industrie, Handel und Schiffahrt zu geben. Auch die Rücksicht auf die Erholung der Deutschen Valuta fordert gebieterisch eine Ordnung der Deutschen Auslandsforderungen. Der nach dem Kriege notwendige Bezug von Rohstoffen wird ohnedies den ungünstigsten Einfluß auf den Stand des Markwechsels noch verschärfen. Der „Kriegsausschuß" unterbreitet daher in einer von ihm vorbereiteten Denkschrift der Regierung den Antrag, daß unter ihrer Führung aus den auf diesem Gebiete erfahrenen Kreisen eine Kommission zur Beratung der zu ergreifenden Maßnahmen eingesetzt werde."

Für die endgültige Gestaltung der Denkschrift wurde die Einsetzung einer besonderen Kommission beschlossen.

Bücherschau

Das Auskunfteiwesen. Neue Wege. Von Heinrich Wehner. Spree-Verlag, Paul Werner, Berlin NW 87. Preis 1 Mk.

Einen Mahn- und Weckruf, der nicht ungehört verhallen möge, nennt der in der Großarbeit unserer Industrie tätige Verfasser seine soeben erschienene Schrift gegen das geheime und verantwortungsfreie, durch das Gesetz nicht zu fassende Auskunfteiwesen. Temperamentvoll, aber mit Objektivität, dazu mit gründlicher Kenntnis des Tatsächlichen und weitem Blick wird das wahre, das zerstörerische Wesen der unsoliden Auskunftei geschildert, werden ihre der Hauptsache, dem Geldverdienen, zwar untergeordneten, doch noch viel schlimmeren Beweggründe, ihre Praktiken, Mittel und Mittelspersonen, ihre Taten und deren Folgen zur Schau gestellt. Wichtiger, wertvoller noch als die Bloßstellung der Schäden ist das, was in den folgenden Abschnitten zu deren Abstellung vorgeschlagen wird, um so mehr, als dies mit gleicher Sachkenntnis, mit zielbewußter Abwägung und Wertung der in Betracht kommenden Mittel geschieht. Daß sie nur durch gesetzgeberische Arbeit zu erringen ist, wird überzeugend nachgewiesen. Wehner macht konkrete Vorschläge, sein Reformwerk, das in einem Gesetzentwurf gipfelt, ist nichts weniger als eine Utopie. Er will die Einkünfte aus der Neueinrichtung, aus der idealen, der Staatsaufsicht unterstellten verantwortlichen Auskunftei, den Kriegsverletzten zuweisen, er meint, „jede Einnahmequelle, die auf gesunder Grundlage beruht, müsse zur Verwendung für diesen Zweck von den Staaten hochwillkommen geheißen werden, und es sei mit dem neuen Gesetzesvorschlage ein Weg gezeigt, bei dessen Betreten allüberall schätzungsweise ungefähr die Hälfte der an Kriegsverletzte zu gewährenden Unterstützungen dauernd aufgebracht werden könne".

Max Schüler & Co.

HOLZSTOFF ZELLULOSE

Hamburg Mönckebergstr. 8 **Stockholm** Kungsträdgårdsgatan 18

Wurster-Kneter

neuester solidester Konstruktion, wenig gebraucht oder neu, zu kaufen gesucht. — Angebote unter **P. F. 5815** an die Expedition dieses Blattes.

Eine komplette

Papiermaschine für Strohstoffpapier

mit **2 Holländern** (gut erhalten) und einem **Kollergang** sind **sofort zu verkaufen** durch

Fr. W. Zieglarsky, Suhl i. Thür.

Gereinigtes, gut verseifbares, dunkelblondes

Fichtenharz

liefern

Bernhards & Stroever, Bremen.

Verantwortlich für den technischen Teil und die Patent-Umschau: Ingenieur A. Lutz, Berlin-Seehof (Post Teltow); für den wirtschaftlichen Teil und techn. Auskünfte: Ingenieur Carl Franck, Berlin-Karlshorst; für den geschäftlichen Teil: Stefan Adfeldt, Berlin-Steglitz. Redaktionelle Zuschriften bitten wir zu adressieren: An die Redaktion des »Papier-Fabrikant«, Berlin S. 42, Oranienstr. 140—142.

Digitized by Google

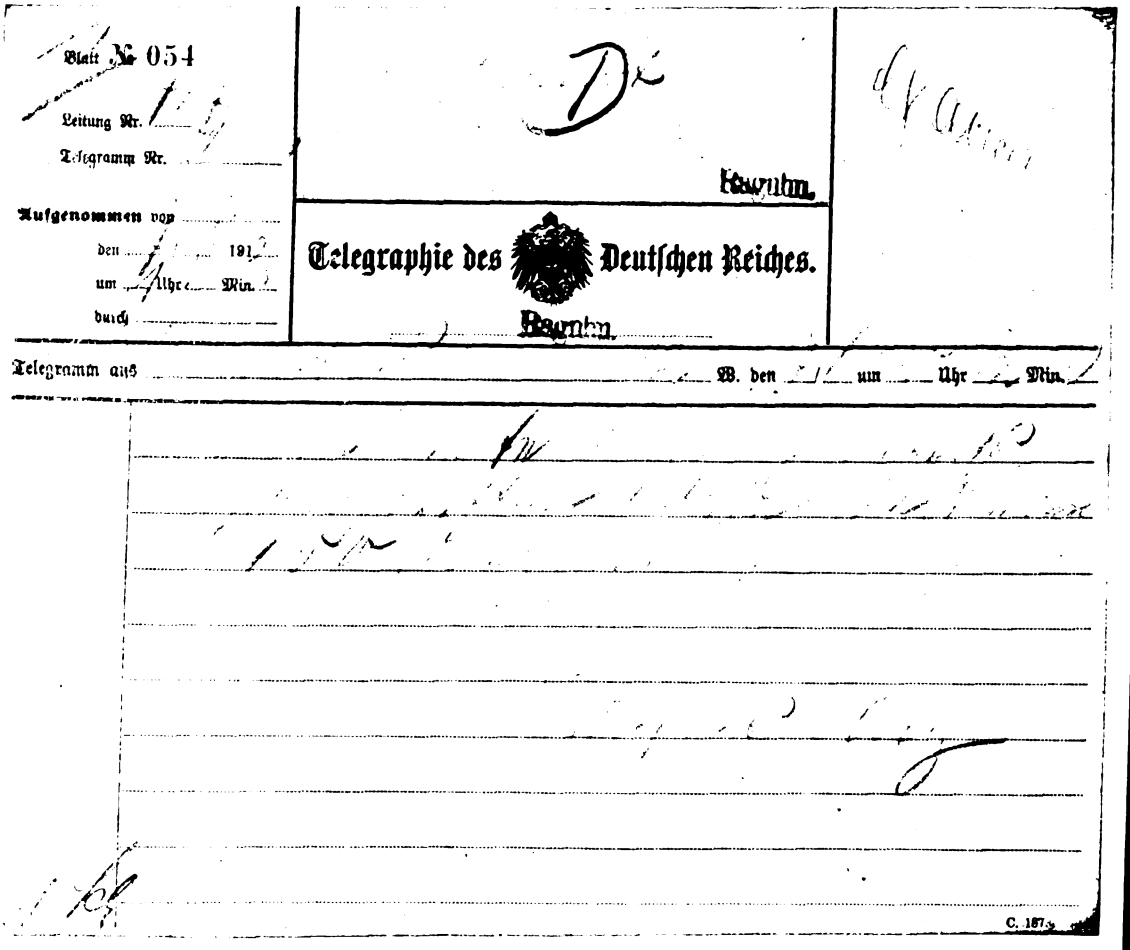
Heerbrandt-

Rundsieb-Kartonmaschinen

mit „Ringzylinder Patent Zeyen"

übertreffen Gewährleistungen

Neuester Beweis: 2. Drahtbrief Fridafors



Einzige Bezugsquelle:

Maschinenbau u. Metalltuchfabrik Akt.-Ges.

vormals

Gottl. Heerbrandt · Raguhn

Anhalt—Deutschland

Digitized by Google

Maschinenfabrik Akt.-Ges. vorm. Wagner & Co
Cöthen i. Anhalt

Baut als Spezialität
für Zellulosefabriken

Rotierende Feinkiesöfen
»System Wagner«
für 3000–12000 kg Durchsatz in 24 Stunden

VORTEILE

Bequeme Auswechslung der Rührarme sowie intensive Kühlung der Hohlwelle und der Arme

Beste Abröstung der Pyrite; einfache Bedienung

Kompl. Garnituren für Stückkiesöfen - Schwefelöfen aller Systeme (stationäre und rotierende)

Kühl- und Waschtürme für die SO_2 Gase

Moderne Laugen-Erzeugungs-Anlagen für Feinkies, Stückkies und Schwefelbetrieb in Verbindung mit Turm- oder Boffichbatterien

Zellstoffwatte
ist ein wichtiger Kriegsbedarfsartikel

Wir liefern:

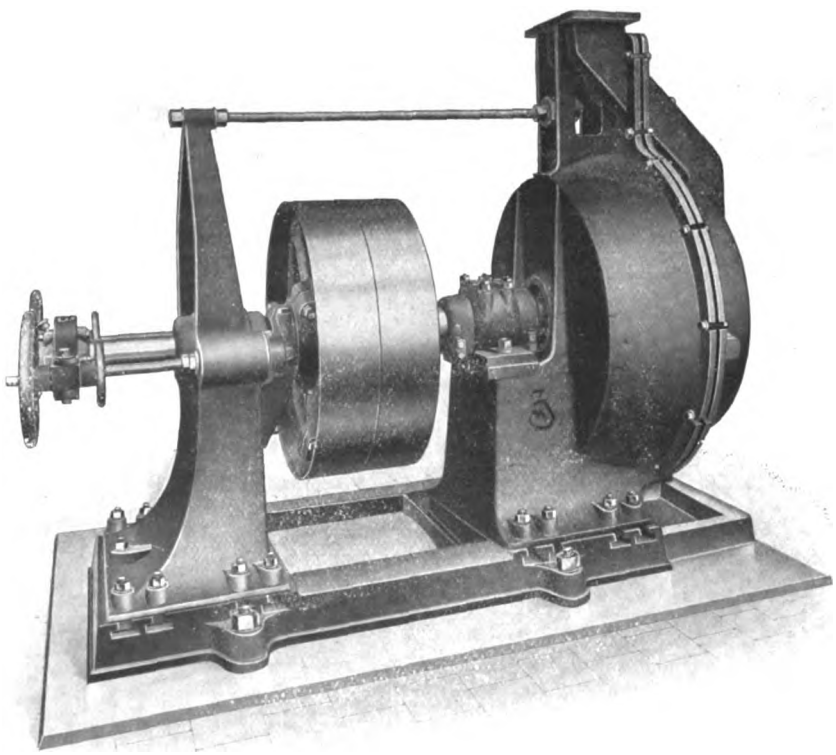
Zellstoffwattemaschinen
mit leicht auswechselbarem, automatisch gespanntem Sieb

Kompl. Einrichtungen für Zellstoffwattefabriken

Langjährige Spezialität Beste Referenzen
Schnellste Lieferung möglich

Digitized by Google

Zwickauer Maschinenfabrik
Akt.-Ges., Niederschlema i/S.



Verbesserter horizontalachsiger Raffineur

mit gerade, direkt geführtem Einlauf

Hohe Leistungsfähigkeit :: Bester Mahleffekt
Kein Ueberlaufen :: Keine Verstopfungen

Spezialprospekte stehen zur Verfügung

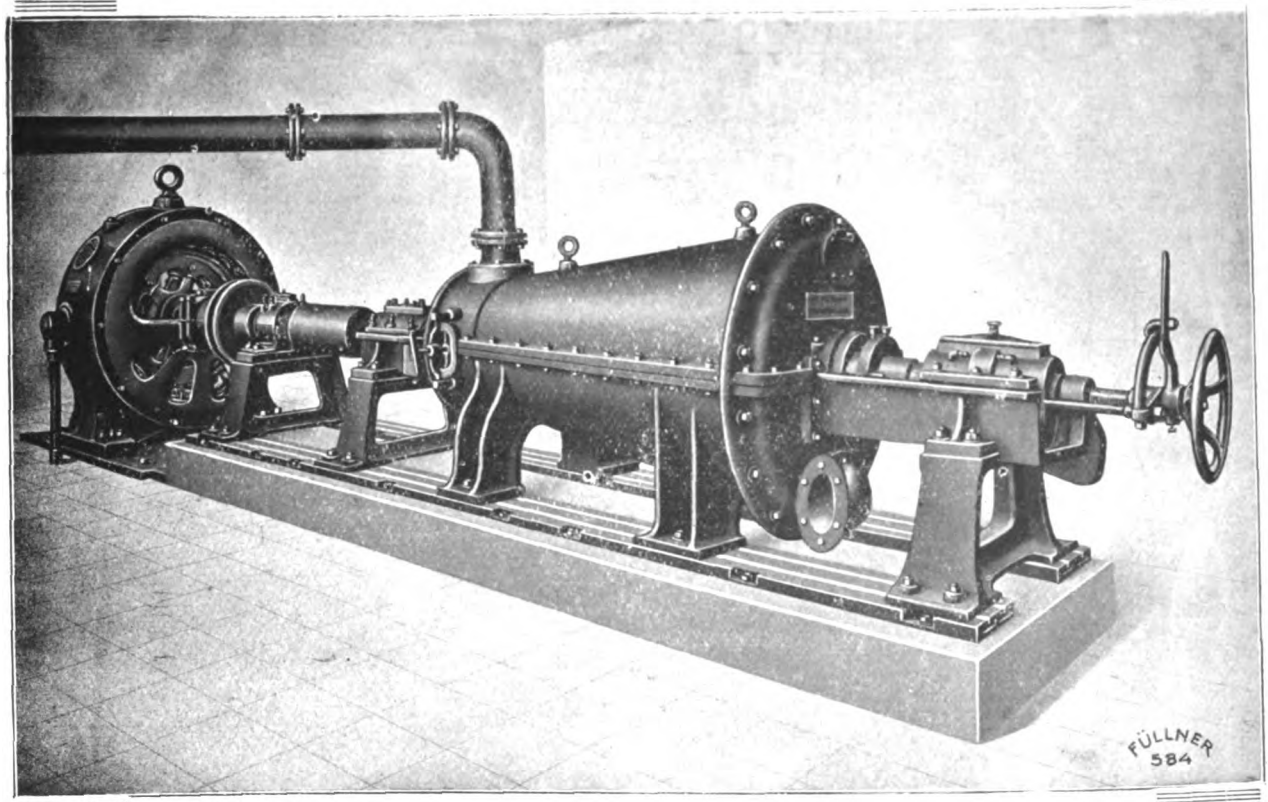
Digitized by Google

Kegelstoffmühlen

einfachster, bestbewährter Bauart, in vier verschiedenen Größen, für alle Stoffe, vom feinsten Seiden- bis ordinärsten Pack-Papier · Leistung bis 35000 kg in 24 Std. · Verkürzung der Arbeitszeit im Ganzzeugholländer bis 25% · Gleichmäßiges Mahlen · Innige Mischung, insbesondere bei farbigen Papieren

Bisher zirka **200** Stück verkauft.

Über 20jährige Erfahrungen im Bau von Kegelstoffmühlen



H. FÜLLNER

WARMBRUNN IN SCHL.

Bau sämtlicher Maschinen u. vollständiger Einrichtungen für Papier-, Karton-, Pappen-, Zellulose- und Holzstoff-Fabriken · Umbau bestehender Anlagen

Ausgezeichnet mit höchsten Preisen auf allen beschickten Ausstellungen, u. a.: Leipzig 1897: Goldene Medaille; Paris 1900: Grand Prix und Kreuz der Ehrenlegion; Paris 1907: Grand Prix; Turin 1911: Grand Prix; Leipzig 1914: Königlich Sächsischer Staatspreis

Digitized by Google

Maschinenbaugesellschaft Karlsruhe

in Karlsruhe (Baden)

Telephon Nr. 27 und 711 — Gegründet 1837 — Telegr.-Adr.: „Maschinenbau"

Lokomotiven : Dampfkessel : Dampfüberhitzer
Pumpen : Hydr. Pressen : Eis- u. Kältemaschinen.

Sonder-Abteilung: Dampfmaschinenbau.

Seit 1880 rund 1300 Dampfmaschinen jeder Größe mit Schieber- u. Ventilsteuerung geliefert.

Neueste Bauart: Kolbenventilsteuerung, eingebaut in die Zylinderköpfe des dreiteiligen Zylinders.

Besondere Vorteile: Dauernde Dampfdichte der Ventile ohne Nachschleifen, kleinste schädliche Räume, Deckelstromheizung, Kompressionsverstellung während des Ganges.

Höchste Wirtschaftlichkeit: Dampfverbrauch bis unter 4 kg pro PSi.

Abwärmeverwertung mit Zwischen- und Abdampf.

Ausführungen der Kolbenventilmaschinen: Bruchsaler Maschinenfabrik A.-G., Bruchsal, Brauerei Rheingold, Friemersheim, Wurstfabrik W. Luft, Neu-Isenburg.

Ganz geschweißte

Zellulose-Kocher

für Sulfat-Zellulose in jeder Form und Größe sind von wesentlich größerer Dauerhaftigkeit als genietete

Diffuseure

Ausblase-Zylinder

Wasser-Zirkulationsrohre

für Soda-Schmelzöfen

Julius Pintsch A.-G. Berlin

Digitized by Google

Rheinische Basaltlavawerke

J. X. Michels - Andernach am Rhein

Spezialität: **Kollergang-Steine**

Raffineur - Steine aus reiner Niedermendiger Basaltlava

DEW

Deutsche Elektrizitäts-Werke zu Aachen

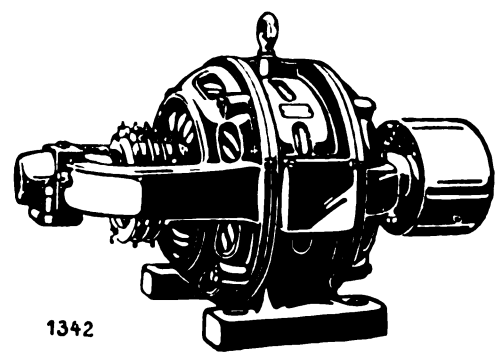
-Garbe, Lahmeyer & Co.-

Aktiengesellschaft.

Fabrikation seit 1886.

Dynamos
Motoren
Transformatoren

für alle Betriebe.



1342

Grosser Vorrat in Maschinen für Gleichstrom u. Drehstrom

-Aachen-

1345

Biebrich am Rhein

Wir haben unseren Betrieb in allen Abteilungen aufrecht erhalten und sind daher auch während des Krieges für Lieferungen und Bau-Ausführungen leistungsfähig.

THONWERK BIEBRICH AKT.-GES.

Chamottefabrik

Hochfeuerfeste und säurebeständige Produkte

Bau kompletter Ofen-Anlagen.

Digitized by Google

C. J. KLAEBE Maschinenbürstenfabrik (älteste u. größte Fabrik dieser Branche) Dresden-N.

D. R. P. ::: No. 172 566 :::

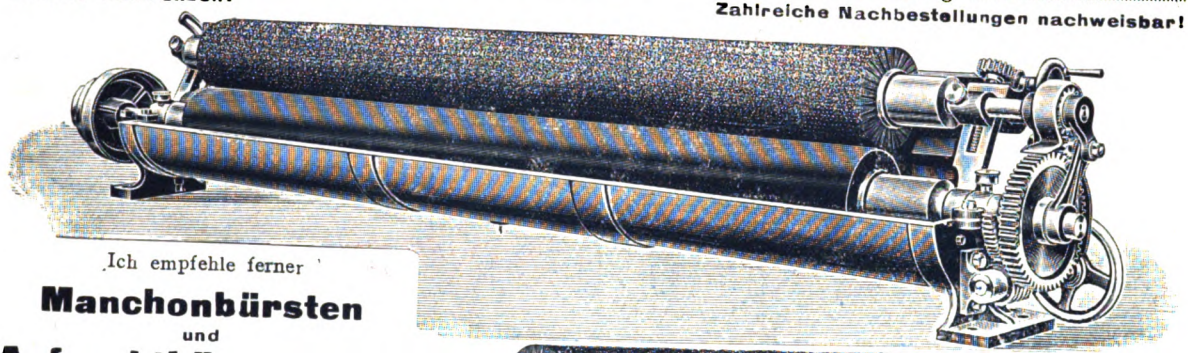
Bürstenwalzen-Feuchtapparat

D. R. G. M. No. 247 619 u. 247 620

zur Erzeugung feinster Feuchtung mit Kupfer- oder Messingwalze und gleichmäßiger radialer und tangaler Verstellung der Bürstenwalze.

Beste gleichmäßigste Feuchtung, die zu erreichen ist. Erstklassige Präzisionsarbeit, nach allen Seiten zu feuchten, während des Betriebes sofort verstellbar, für stärkere und schwächere Feuchtung.

Feinste Referenzen! **Zahlreiche Nachbestellungen nachweisbar!**



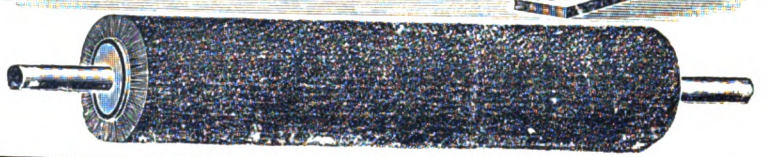
Ich empfehle ferner

Manchonbürsten

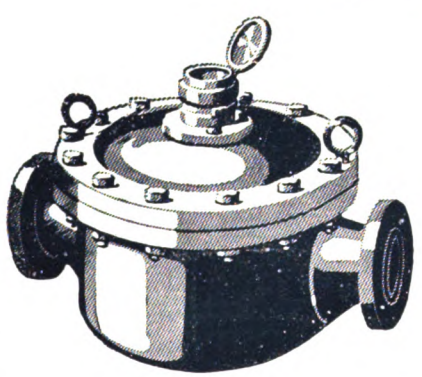
und

Anfeuchtbürstwalzen

aus allerbesten Schweinsborsten in Zink-, Messing-, Kupfer- oder Aluminiumkörper und in Hartgummi- oder Zelluloidkörper.



Siemens & Halske AG Wernerwerk



Kohlenverbrauchs- und Verdampfungs-Kontrolle durch Siemens Kesselspeise- Heisswassermesser.

D.R.P. 218014 D.R.P. 219110.

Siemensstadt bei Berlin

Mechanische Treibriemenweberei u. Seilfabrik

GUSTAV KUNZ

Aktiengesellschaft Treuen i. Sa.

Gegründet 1868

Alleinige Fabrikanten der erstklassigen

extra prima Kamelhaarriemen **„Kunz Konkurrenzlos" u. „Kunz Standard"**

D. R. G. M. und Auslandspatente. Beste Textilriemen im Markte.
Seit Jahren bei den größten Papier- und Zellstoff-Fabriken eingeführt.

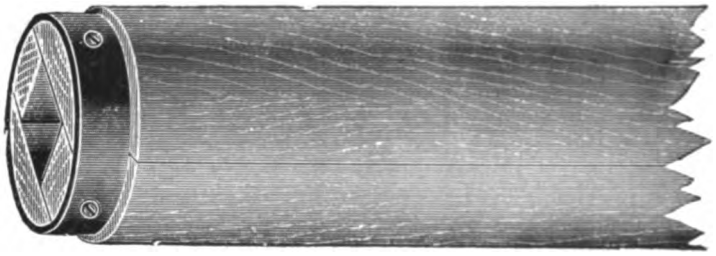
„Kunz" mechanisch endlos gewebte **Patent-Spezial-Doppel-Riemen"** D.R.G.M. etc.

technisch vollkommenster Spezialriemen für Dynamos, Elektromotoren, Spannrollentriebe (Lenix).

Spezialität: Transportbänder und Elevatorgurten aus verschiedenem Material. Hanf- und Drahtseile für industrielle Zwecke.

Man verlange Spezial-Offerten, Muster etc.

Digitized by Google



5448 liefert billigst in sorgfältigster Ausführung

Maschinenhülsen
Versandhülsen
Radkämme
Rollenspunde
Rundstäbe
Filzleitwalzen
Artikel für Fabriken usw.

August Frenzel, Holzwarenfabrik u. Sägewerk
MITTWEIDA-MARKERSBACH, sächs. Erzgeb.

Roh-Alaun

für **Papier-Leimung** hat zu **vorteilhaften Preisen** laufend abzugeben

Humin-Gesellschaft m. b. H.
chemische Fabrik, HANNOVER.

Gummiwalzen-Bezüge

für die gesamte Papier-Industrie, insbesondere auch Ia Hartgummiwalzen als Ersatz für Messing- oder Kupferwalzen, und Siebplatten nach eigenem Verfahren liefert in bewährter Qualität und Ausführung

Warmbrunner Gummiwalzenfabrik
Dr. C. Neubert **WARMBRUNN i. Schl.**

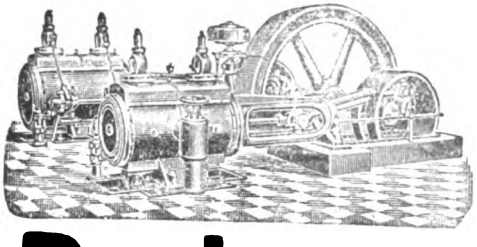
Avesta Sulfat- och Trävaruaktiebolag
AVESTA, Schweden

Anfertigung und Verkauf von
Kraft - Sulfat - Cellulose
Terpentin
Flüssiges Harz

Fabrikmarke für Sulfat-Cellulose

AVESTA KRAFT SWEDEN

Kataloge und Klischees liefert OTTO ELSNER, Berlin S.



Dampfmaschinen

Steuerung Patent F. Elsner, Regler Patent Prött
speziell für

Papiermaschinenantrieb

In allen Größen mit **Tourenverstellung bis 1 : 4** vielfach ausgeführt o Referenzen zu Diensten o Weitere Spezialitäten:

Comag Dieselmotoren - Transmissionen

Cottbuser Maschinenbau-Anstalt Akt.-Ges. Cottbus 6

Digitized by Google

W. Ferd. Klingelnberg Söhne, Remscheid, Maschinenmesser-Fabrik

Messer aller Art

Holländermesser aus bewährtem Sonderstahl

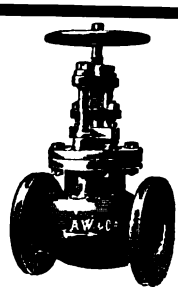
:: Hohe Widerstandsfähigkeit gegen Säuren ::
Geeignet für besonders starke Beanspruchung

Goldener Preis: Internationale Ausstellung für Buchgewerbe u. Graphik, Leipzig 1914.

A. L. G. Dehne, — Maschinenfabrik **Halle** a. S.

Dehne's Wasser-Reiniger mit Filterpressen und mit Kiesfilter

Wasserhaltungs-pumpen, Pumpen aller Art.

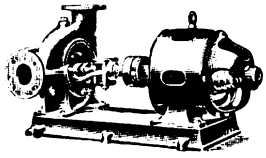


Lauge-, Schlamm-, Stoff-, Säureschieber
aller Art, ganz in Rotguß, Eisen, Bronze, Hartblei usw.

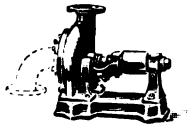
Säure-, Lauge- und sonstige Flüssigkeitsstands-Anzeiger, Saugkörbe mit Fußventilen, Ventile, Hähne usw.
für alle Zwecke und in jeder Ausführung

A. Werneburg & Co., Halle a. S.
Telephon Nr. 233. Armaturenfabrik. Aeuß. Delitzscher Str. 23/24

Zentrifugal-Pumpen
modernster Konstruktionen



Export nach allen Ländern



Gebr. Ritz & Schweizer in Schwäb.-Gmünd
Maschinenfabrik und Eisengießerei
Spezialität: **Pumpenbau**

Schmidt & Bröse
Halle a. S.

Spezial-Geschäft technischer Gummi-Waren für die Papier-Industrie
empfehlen:

Gummi-Nasspresswalzen-Bezüge **Treibriemen**
aller Arten

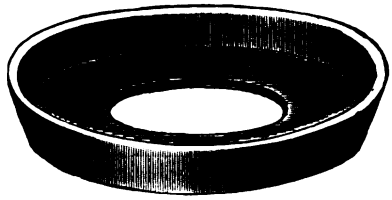
Gummi-Siebleder
Deckelriemen
von Gummi und Baumwolle in altbewährten Qualitäten
ferner:

„Bröselith"
beste Dichtungsplatte für höchsten Dampfdruck

„Echte Marinepackung"
seit Jahrzehnten als erstklassige Stoffbüchsenpackung für überhitzten Dampf bekannt.
Feinste Referenzen.

HEINR. HOFFMANN & Co.
Werkzeugfabrik Hagen i. W. [2167

Spezialität:



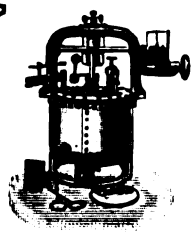
Spezialität:

2

Auskunft und **Beratung** in allen Anschaffungsfragen durch Nachweis vorteilhafter und leistungsfähiger Bezugsquellen erteilt die Geschäftsstelle dieses Blattes **schnellstens** und **kostenfrei.**

Digitized by Google

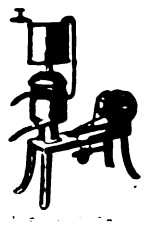
Oel wird erspart



durch meine

Zentrifugen

zum Entölen von Putztüchern und Reinigen von Abfall-Oelen.



Rudolf Vogel, Chemnitz, Rez. 25

Spezialität: Maschinen- und Apparatebau für Oel-Rückgewinnung.

Extraprima

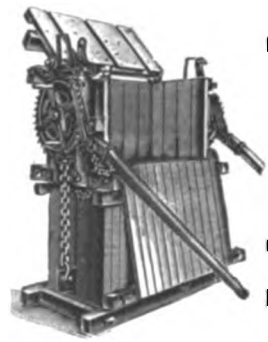
gelben Lederleim

feinstes Fabrikat

Gottfr. Carl Beier, Bielefeld

Proben gratis.

Ballen-Packpresse



für Papier-Abfälle
Lumpen
Heede
Fasern
Holzwolle
Woll- und Lederabfälle
Haare usw.

Ph. Mayfarth & Co.

Berlin N 4. Frankfurt a. M.

Transmissions-Seile Packstricke u. Kordel

speziell für Papier- und Zellstoffabriken usw. liefert

Tilmann Dorr, mechan. Seilerei, Düren (Rhld.)

Ueberall Vertreter gesucht.

Achtung!

Wir empfehlen neuerdings einen

vollständig alkalifreien Papierneuleim

aus vaterländischen Rohprodukten nach Storandtschem Verfahren hergestellt. Die Verwendung von Alaun oder schwefelsaurer Tonerde ist daher nicht nötig.

Wir stehen mit Proben und spezieller Anwendung gerne zu Diensten.

Mit deutschem Gruß

Chemische Fabrik Bannewitz, Bannewitz bei Dresden.

Hilfs-Verein

für die deutsche Papierindustrie.

Unterstützungs-Kasse.

Sterbe-Kasse.

Aufnahme aller Fachgenossen vor vollendetem 45. Lebensjahr. Auskunft, Bedingungen, Satzungen u. Anmeldeformulare werden auf Wunsch sofort zugesandt.

Der Verstand des Hilfs-Vereins:

Ad. Schinkel - Penig.
Vorsitzender.

Klemens Pester, Chemnitz,
Annaberger Strasse 81.
Kassierer.

D. R. P. 283751 D. R. P. 288106

Kauft nur deutsche Rohstoffe! Weg vom „amerikanischen Handel!“

„TAG“

-LEIM, absolut **harzfrei!** und **billiger** wie Harzseifenleimung im **Frieden,** konzentriert in Pulverform, für:

I. **Rotationsdruck-** u. Packpapiere (Halbleimung)

II. Leimen u. färben der vorgetrockneten Papierbahn in **einem** Bade (lichtechte Farben), einseitige Leimung für **Frachtbrief- u. billige Behördenpapiere**

III. Wasserdichtmachen von Pappen und Papierwaren (Oberflächen-Tränkleimung), spez.: **Schuheinlagen, Pappdosen für Butter, Honig, Marmeladen, Schuhcreme** usw., offeriert ab Fabrik Bodenbach

Paul Ernst Altmann, papiertechn. Laboratorium

Heidenau-Dresden

Maschinenöle

für

schwere Maschinen und Lager

nur **reelle** und **garantiert** reine Ware, jeder Posten sofort und unter ::: Tagespreis lieferbar :::

Heißdampfzylinderöle

Techn. Chem. Anstalt Leipzig

Waldstraße 57.

Digitized by Google

Albert Strutz

Reinickendorf-Berlin, Gesellschaftsstr. 29

Sortierte Papierabfälle!

Neuweiß, neuhellbunt (Schnittware), holzfreie Späne, hellbunte Späne, Abfälle von braunen Lederpappen, Abfälle von grauen Pappen, Abfälle v. Strohpappen, Bücher- und Zeitungsdruckpapier-Abfälle, hell und dunkel Hanfpapier-Abfälle, Ordinäre Papier-Abfälle!!

Oben angegebene Sorten sind stets vorrätig auf Lager!!

Kraftbraun

vorzüglich bewährter Farbstoff für Kraftpapier, lichtecht, leichtlöslich, starkfärbend. Anilin-Färbung mindestens sechsmal teurer.

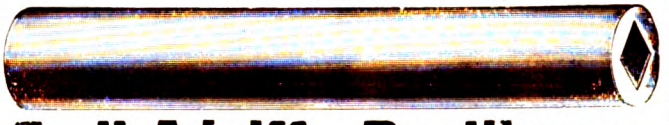
Brillantruß
— Paris Black —

Papierschwarz

Ver. Schwarzfarben- u. Chem. Werke A.-G.
Niederwalluf a. Rh.

Schmiedeeiserne Fenster
Fensterwerk
R. Zimmermann, Bautzen.

Papier-Röhren mit quadratischem oder rundem Loch.
Steinhart gewickelt. 4440



Emil Adolff, Reutlingen.
Leistungsfähigste u. größte Fabrik v. Papierhülsen u. -Spulen aller Art.
Generalvertreter für Deutschland: **Karl Volz, Wiesbaden.**

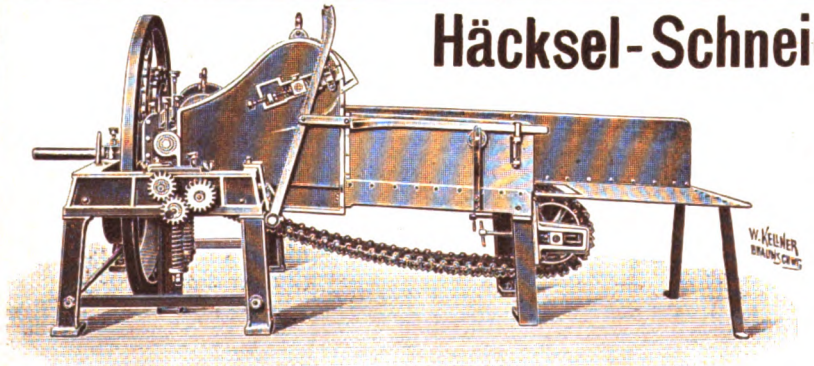
Neuheiten

in Maschinen, Apparaten, Werkzeugen und Materialien für die Fabrikation und den Betrieb werden in unseren ständig in Anspruch genommenen

Bezugsquellen-Nachweis

kostenfrei eingetragen und bei Nachfragen den Interessenten bereitwilligst nachgewiesen. Prospekte und Preislisten sind uns zu diesem Zweck jederzeit erwünscht.

Wertvolle Gelegenheit zur Anbahnung von Geschäftsverbindungen! **Geschäftsstelle des „Papier-Fabrikant“**



Häcksel-Schneide-Maschinen

für den

Gross-Betrieb

sowie

Reinigungs-, Sortier- u. Transport-Anlagen

bauen

ERNST GRUMBACH & SOHN · FREIBERG IN SACHSEN

Digitized by Google

FARBTAFELN

für die mikroskopischen Papier-Untersuchungen

Von diesen als Sonderdruck des »Papier-Fabrikant« erschienenen zwei Tafeln nebst Beschreibung sind noch einige Exemplare abzugeben. Tafel I zeigt die Farbreaktion mit Kalziumnitratjod, Tafel II die mit Chlorzinkjod; erstere stellt die Wirkung des Kalziumnitratjod auf Holzstoff, Strohstoff, gebleichte und ungebleichte Nadelholzzellulose sowie gebleichte Laubholzzellulose dar, die eine genaue Unterscheidung der Zellulosearten ermöglicht. — Gegen Einsendung von 50 Pfennig sind die Tafeln zu beziehen vom Verlag des

»Papier-Fabrikant«
Berlin S 42, Oranienstrasse 140/42

EM AG

Hydraulische Schleifer

von 100—1000 PS Kraftausnützung
bis heute weit über 300 Stück geliefert
sowie vollständige Einrichtungen für

Schleifereien, Pappen- u. Kartonfabriken

baut in neuzeitigster Ausführung

Eisengießerei u. Maschinenfabrik

Aktien-Gesellschaft
Bautzen, Sa.

Druck: Otto Elsner Akt.-Ges., Berlin S 42, Oranienstr. 140/42.

Digitized by Google

Hugo Hartig

5555

HAMBURG 1,
Bahnhofsplatz 1,
„Klostertorhof".
Fernsprech-Anschlüsse:
3, 2304, 2305, 2306, sowie F6
(nur für Ferngespräche).

PARIS X,
14, rue de Paradis

STOCKHOLM,
Sturegatan 13

NEW YORK,
140, Nassaustreet

Telegramme:

CELLULOSE o HARTIGUS o HARTIGUS o HARTIGUS
Hamburg Paris Gothenburg Stockholm

Holzstoff Cellulose

Vereinigte Chamottefabriken

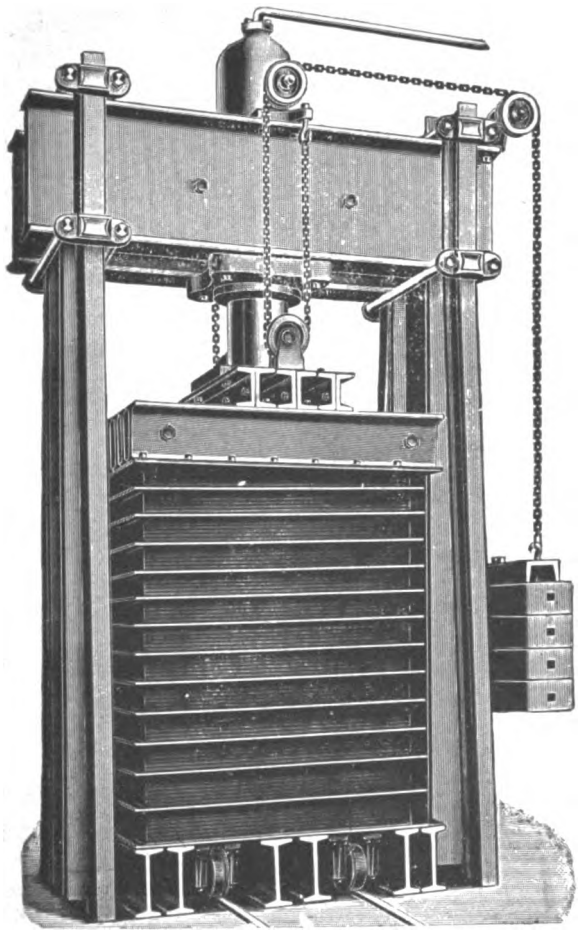
Filialfabriken:
Markt-Redwitz · Bayern
Halbstadt · Böhmen

Stamm-fabrik **Saarau** vormals **C·Kulmiz** G·m·b·H
Preuß·Schlesien · Gegründet 1850

Auf zahlreichen Ausstellungen prämiiert

Feuerfeste und säurebeständige Produkte jeglicher Art

Futtersteine für **Zellulosekocher** ·· **Kocherhälse** ·· **Filterplatten**



Original

Häusser-Presse

Unerreicht in Leistung und dauernder Betriebssicherheit.

Ball-, Pack-, Glätt-, Präge-, Ballen-Pressen

usw. usw.

Original 4081

Häusser-Presspumpen

für Hand- und Kraftbetrieb

mit **automatischer Druckregulierung** arbeiten **zuverlässig** und **ohne** Störung.

Glänzende Zeugnisse über nahezu **30 Jahre** arbeitende, als auch neuerdings gelieferte Anlagen zu Diensten.

Kostenanschläge, Ingenieurbesuch ohne Verbindlichkeit.

M. Häusser, Spezialfabrik hydraul. Pressen **Neustadt** (Rheinpfalz.)

Geschäftsgründung 1852.

Digitized by Google

Liesegang & Kosch
G · M · B · H
Magdeburg
Hamburg 8

HALBWATT-LAMPEN

100-3000 Kerzen

Druck: Otto Elsner Akt.-Ges., Berlin S 42, Oranienstr. 140/42.

Digitized by Google

Digitized by Google

Digitized by Google

Digitized by Google

Digitized by Google

Digitized by Google